



# CARBO 4351 MPR

ACIERS INOXYDABLES



AWS E410NiMo-26

ISO E 13 4 R 53

## CARACTÉRISTIQUES

Electrode rutile à haut rendement (≈ 150 %) appropriée aux rechargements tenaces et non corrosifs. Le métal déposé a une bonne résistance à l'usure par cavitation et érosion et à la corrosion. En général, les aciers Cr ordinaires à dureté comparable souffrent d'une perte de ténacité, en raison de leur haute teneur en C, dû à l'ajout de nickel par alliage, la structure du métal déposé par la CARBO 4351 MPR contient sensiblement moins de ferrites delta par rapport aux aciers Cr ordinaires. Application sur des pièces soumises à l'usure dans des installations de régénération de l'eau de mer et des centrales électriques.

## APPLICATIONS PRINCIPALES

Rechargements tenaces et non corrosifs

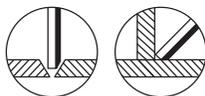
## ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn	Cr	NI	Mo
0.06	0.7	0.6	13	4.5	0.5

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	R <sub>eL</sub> N/mm <sup>2</sup>	A5d%	°C	J	HB
<b>Brut de soudage</b>	1100	70	15		>40	

## POSITIONS DE SOUDAGE



## NATURE DU COURANT

AC DC +/- 50 V

## ETUVAGE

1 h à 350° C +/- 10° C  
(si nécessaire)

## CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2,5 x 350	<b>9672-2535CA</b>	20	5	712	40-80
3,2 x 350	<b>9672-3238CA</b>	20	5	421	65-110
4,0 x 450	<b>9672-4045CA</b>	24	6	259	120-165

## A NOTER :

Toutes les fiches techniques et les fiches de données de sécurité de nos produits sont disponibles sur : [www.weldx.com](http://www.weldx.com)