

CARBOROD MnMo

CARACTÉRISTIQUES

- La teneur en molybdène augmente la résistance du dépôt
- Niveau élevé de désoxydants (Mn/Si) pour contrôler la porosité.
- Utilisé dans des conditions après traitement thermique et brut de soudage.

APPLICATIONS TYPIQUES

- Production d'énergie nucléaire
- Pétrochimie
- Pose de canalisations
- Grues

CLASSIFICATION

AWS A5.28 ER 80S-D2
 EN ISO 21952-B W 3M3*

* Classification la plus proche

GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

I1 Gaz inerte Ar (100 %)

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU FIL (%)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
0.09	1.9	0.6	≤0.02	≤0.02	0.15	0.5

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J) -20°C
Valeurs typiques	I1	PWHT 620°C/1h	≥470	≥550	≥22	≥47

* PWHT = après traitement thermique

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
2.4	Tube PE	5.0	W000283363

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.