

# 13.4.Mo.L.R



AWS A5.4  
BS EN 1600

E410NiMo-26  
E13 4 R 52

Electrode à enrobage rutile poudre métallique déposant un métal d'apport martensitique donnant une meilleure résistance à la corrosion, à l'hydrocavitation, à la fissuration par corrosion sous tension et une bonne ténacité.

Le métal déposé de ce type dépasse la rupture du métal de base équivalent.  
Egalement utilisé pour le rechargement des aciers doux.

## Applications principales

Turbines hydrauliques - Corps de pompes - Cônes de compresseurs - Tuyauteries haute pression - Industries chimiques et pétrochimiques.

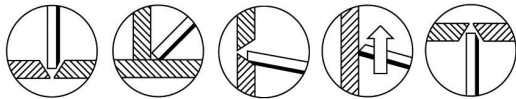
## Analyse chimique type du métal déposé

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
0.03	0.8	0.25	0.01	0.01	12.0	4.5	0.6	0.05

## Propriétés mécaniques type du métal déposé\*

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Temp. D'essai	Dureté
	Rm N/mm <sup>2</sup>	Rp (0.2) N/mm <sup>2</sup>	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	1000	780	3	27	+ 20	350
				30	- 60	

## Positions de soudage



## Nature du courant

AC  
DC +

## Etuvage

300°C \*  
1-2h

\*brut de soudage. Ce métal d'apport n'est pas recommandé pour une utilisation brut de soudage. La plupart du temps, il est effectué un TTAS de 1h à 595/620°C.

Préchauffage recommandé 100-200°C pour permettre la transformation de la martensite lors du soudage. Refroidir à l'ambiante avant TTAS.

## Approbatons

## Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2.5	350	9672-2535	178	4.2	3	70-110
3.2	380	9672-3238	121	5.0	3	80-140
4.0	450	9672-4045	80	6.0	3	100-180
5.0	450	9672-5045	57	5.6	3	140-240