MIG 410NiMo

AWS A-5.9 ER 410NiMo **EN ISO 14343-A** G 13.4 **Werkstoff n°** 1.4351

CARACTÉRISTIQUES

Fil plein déposant un alliage martensitique à 13%Cr et 4%Ni avec une très bonne résistance à la corrosion, à l'hydrocavitation, à la fissuration par corrosion sous tension et une bonne ténacité.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Turbines hydrauliques - Corps de pompes - Cônes de compresseurs - Tuyauteries haute pression

X4 CrNi 13-4 - X5CrNiMo 13-4 - X6 Cr 13 - 1.4000 - 1.4313

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.02	0.4	0.80	12.5	4.4	0.5

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Température	Dureté
	Rm N/mm²	Rp (0.2) N/mm²	A5d%	J	°C	HV
TTAS 610°C/1h	820	760	20	90	0	280
				60	-50	

GAZ DE PROTECTION

Argon + 1-5% CO^2

Argon + 1-2% O^2

NATURE DU COURANT

DC +

Préchauffage recommandé à 100-200°C pour permettre la transformation de la martensite lors du soudage. Refroidir à l'ambiante avant TTAS 610-650°C/1h.

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Bobine	Poids/Bob. (kg)	Reference	Intensité (A)	Voltage (V)
1.0	**D300**	15.0	01G1		
1.2	**D300**	15.0	01G2	220	28
1.6	**D300**	15.0	01G3		

Autres conditionnements, consultez-nous.

©Weld'x - Rév 01