

# TIG 410



AWS A-5.9 ER 410

EN ISO 14343-A 13

## CARACTÉRISTIQUES

Fil massif destiné au soudage et rechargement des aciers à 13% de chrome.

## APPLICATIONS PRINCIPALES

Rechargement de portées de joint de robinetterie - Boules de pétanques

403 - 410 - A487 grade CA15 - X10  
C13 - 1.4000 - 1.4006

## ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn	Cr
0.11	0.40	1.60	12.50

Ferrite

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Température	Duréte
	Rm N/mm <sup>2</sup>	Rp (0.2) N/mm <sup>2</sup>	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	690	530	19			225

## PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Gaz Argon

Préchauffage recommandé à 150-250°C pour les fortes épaisseurs. Refroidir à l'ambiante avant TTAS 680-760°C/

1-2h

## NATURE DU COURANT

DC -

## APPROBATIONS

## CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Long (mm)	Poids/etui (kg)	Référence	Intensité (A)	Voltage (V)
0.8	1000	5	02X0		
1.0	1000	5	02X1		
1.2	1000	5	02X2		
1.6	1000	5	02X3		
2.0	1000	5	02X4		
2.4	1000	5	02X5		
3.2	1000	5	02X6		