



TIG 410NiMo

AWS A-5.9 ER 410NiMo

EN ISO 14343-A W 13 4

CARACTÉRISTIQUES

Fil plein déposant un alliage martensitique à 13% Cr, 4.5% Ni et 0.5% Mo. Ténacité élevée, très bonne résistance à la cavitation et à la corrosion fissurante.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Fabrication et réparation de turbines hydrauliques, corps de pompes...

X4 CrNi 13.4 - 1.4000 - 1.4313
- 1.4317 - 1.4407 - 1.4414 -X5
CrNiMo 13.4 - X6 Cr 13

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn	Cu	Cr	Ni	Mo
0.02	0.60	0.60	0.10	12.40	4.50	0.60

Ferrite

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Température	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HB
Brut de soudage	1000	915	15	85	20	

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Gaz Argon

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	02G0		
1.0	1000	5	02G1		
1.2	1000	5	02G2		
1.6	1000	5	02G3		
2.0	1000	5	02G4		
2.4	1000	5	02G5		
3.2	1000	5	02G6		