



TIG 409Nb

AWS A-5.9 ER 409 Nb

EN ISO 14343-A Z13 Nb L

CARACTÉRISTIQUES

Fil plein déposant un alliage ferritique à 12% Cr avec ajout de Nb pour soudage des alliages type 409 et 409Ti.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Pots catalytiques - Turbines à gaz ou eau avec température de service jusqu'à 450°C

ER 409 - ER410 - ER 420 - X10 Cr 13 - CV CrTi 12 - 1.4006 - 1.4021 - 1.4024 - 1.4512

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Ferrite
0.04	0.5	0.60	11.5	0.35	0.60	

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	HV
Brut de soudage	460	350	26			150

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)
1.6	1000	5	02W3	90-130	
2.4	1000	5	02W5	120/175	

Autres conditionnements, consultez-nous.