

# BASINOX 410

## GŁÓWNE CECHY

- Przeważnie stosowane do złączy jednoimiennych, a także do napawania stali niestopowych, zapewniającego uzyskanie odporności na korozję, erozję lub ścieranie.
- BASINOX 410 znajduje również zastosowanie w napawaniu powierzchni uszczelniających zaworów i innych elementów aparatury do instalacji wodnych, gazowych oraz parowych o wysokiej temperaturze.
- Łatwe odpadanie żużla
- Sprawdza się w pozycjach przymusowych.

## KLASYFIKACJA

AWS A5.4	E410-15*
EN ISO 3581-A	E Z 13 1 B 42
EN 14700	E Fe10*

\* Najbliższa klasyfikacja

\* Najbliższa klasyfikacja

## RODZAJ PRĄDU

DC+

## POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.05	0.4	0.3	0	≤0.025	12	1.50

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarowość ISO-V (J) +20°C	Twardość (HB)
AWS A5.4	PWHT	brak danych	≥520	≥20	brak danych	brak danych
EN ISO 3581-A	PWHT	brak danych	≥520	≥15	brak danych	brak danych
Wartości typowe	680°C x 8h	550	720	22	55	200

## ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
2,5 x 300	65-95
3,2 x 350	85-140
4,0 x 350	120-190

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
2,5 x 300	VPMD	100	1.8	W000288022
3,2 x 350	VPMD	50	1.9	W000288023
4,0 x 350	VPMD	40	2.2	W000288024

### WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)