

BASINOX 410

GŁÓWNE CECHY

- Powszechnie stosowany do spawania stopów o podobnym składzie
- Odpowiedni do napawania stali węglowych w celu odporności na korozję, erozję lub ścieranie
- Stosowany do napawania stali nierdzewnej odpornej na zużycie na stalach niestopowych lub niskostopowych
- Łatwe odpadanie żużla
- Sprawdza się w pozycjach przymusowych

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Resurfacing of valve seats, steam and gas turbine components

KLASYFIKACJA

AWS A5.4 E410-15*
EN ISO 3581-A E Z 13 1 B 4 2

(*: Nearest classification, Ni 1.3-1.6 %)

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 (%) | Udarność ISO-V (J) +20°C | Twardość (HB) |
|-----------------|------------|------------------------------------|-----------------------------------|----------------|--------------------------|---------------|
| AWS A5.4 | PWHT | - | ≥520 | ≥20 | - | - |
| EN ISO 3581-A | PWHT | - | ≥520 | ≥15 | - | - |
| Wartości typowe | 680°C x 8h | 550 | 720 | 22 | 55 | 200 |

PWHT = Postweld heat treatment

- = nie określono

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