BASINOX 410 NiMo

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Elettrodo basico per la saldatura di acciai martensitici al 13% di cromo-nichel ASTM CA6NM (CA-6NM) o materiali simili, come del tipo 410, 410S e 405.
- Nonostante l'elevata resistenza, il metallo di apporto ha un'eccellente tenacità
- Si raccomandano temperature di preriscaldo-interpass tra 100 e 200°C per consentire la trasformazione della martensite durante la saldatura.
- Facile rimozione della scoria
- Adatto per saldatura in posizione.

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.4	E410NiMo-15
EN ISO 3581-A	E 13 4 B 4 2

TIPO DI CORRENTE

DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.06	0.8	0.5	0.017	0.006	12	4.5	0.5

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Condizione*	0.2% Snervamento Rp0,2 (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) +20°C
AWS A5.4	PWHT	non specificato	≥760	≥15	non specificato
EN ISO 3581-A	PWHT	non specificato	≥760	≥10	non specificato
Valori tipici	600 °C x 1 ora/aria	740	880	20	50

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
2,5 x 300	65-95
3,2 x 350	85-140
4,0 x 350	120-190
5,0 x 350	190-240

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
2,5 x 300	VPMD	100	1.9	W000288026

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietŕ meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneitŕ del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:

Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.
Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.