

# BASINOX 410

## CARACTÉRISTIQUES

- Couramment utilisé pour le soudage d'alliages de compositions similaires
- Adapté au rechargement des aciers au carbone pour résister à la corrosion, à l'érosion ou à l'abrasion
- Utilisé pour le rechargement inox résistant à l'usure sur aciers non alliés ou faiblement alliés
- Décrassage facile du laitier
- Bien adapté à la soudure positionnelle

## APPLICATIONS TYPIQUES

- Resurfacing of valve seats, steam and gas turbine components

## CLASSIFICATION

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

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

## TYPE DE COURANT

DC+

## POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

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

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Condition	Limite élastique 0,2% (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J) +20°C	Dureté (HB)
AWS A5.4	PWHT	-	≥520	≥20	-	-
EN ISO 3581-A	PWHT	-	≥520	≥15	-	-
Valeurs typiques	680°C x 8h	550	720	22	55	200

PWHT = Postweld heat treatment

- = non spécifié

## PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
2,5 x 300	65-95
3,2 x 350	85-140
4,0 x 350	120-190

## DIAMÈTRES ET CONDITIONNEMENTS DISPONIBLES

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
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

### RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à [www.lincolnelectric.fr](http://www.lincolnelectric.fr) pour toute information mise à jour.