

BASINOX 410

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Comunemente utilizzato per la saldatura di leghe con composizioni simili
- Adatto per riporti su acciai al carbonio per resistere a corrosione, erosione o abrasione
- Applicato per riporti in acciaio inox resistenti all'usura su acciai non legati o basso-legati
- Facile rimozione della scoria
- Adatto per saldatura in posizione

APPLICAZIONI TIPICHE

- Resurfacing of valve seats, steam and gas turbine components

CLASSIFICAZIONE

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

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

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
0.05	0.4	0.3	0	≤0.025	12	1.50

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Condizione	0.2% Snervamento Rp0,2 (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) +20°C	Durezza (HB)
AWS A5.4	PWHT	-	≥520	≥20	-	-
EN ISO 3581-A	PWHT	-	≥520	≥15	-	-
Valori tipici	680°C x 8h	550	720	22	55	200

PWHT = Postweld heat treatment

- = non specificato

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

DIMENSIONI E CONFEZIONAMENTI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
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

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà 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'idoneità 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.