BASINOX 410

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Comúnmente utilizado para soldar aleaciones de composiciones similares
- Adecuado para recubrimiento de aceros al carbono para resistir corrosión, erosión o abrasión
- Aplicado para recubrimiento inoxidable resistente al desgaste en aceros no aleados o de baja aleación
- Fácil desprendimiento de la escoria
- Muy adecuado para la soldadura en plano

APLICACIONES TÍPICAS

- Resurfacing of valve seats, steam and gas turbine components

CLASIFICACIÓN

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

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

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

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

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición	Límite elástico 0,2% (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) +20°C	Dureza (HB)
AWS A5.4	PWHT	-	≥520	≥20	-	-
EN ISO 3581-A	PWHT	-	≥520	≥15	-	-
Valores típicos	680°C x 8h	550	720	22	55	200

PWHT = Postweld heat treament

- = no especificado

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,5 x 300	65-95
3,2 x 350	85-140
4,0 x 350	120-190

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
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

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimiento de soldadura son adecuados

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:

Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.