

CEWELD 410 NiMo

TYPE Fil de Soudage 410NiMo en acier inoxydable avec 13 % de chrome et 4% de Ni pour l'assemblage et revêtement type 410 NiMo

APPLICATIONS Rouleaux de coulée continue, centrifugeuses, vannes, turbines Pelton et Francis

PROPRIÉTÉS Fil de soudage du type 12% Cr, 4,5% Ni, 0,5% Mo. Le 410NiMo est utilisé pour souder des aciers martensitiques et martensitiques-ferritiques similaires dans différentes applications, telles que les turbines hydrauliques.

CLASSIFICATION

AWS	A 5.9: ER410NiMo
EN ISO	14343-A: G 13 4
W.Nr.	1.4313
F-nr	6
FM	5

CONVIENT POUR **13%Cr - 4%Ni - 0,5%Mo Steel**
1.4000, 1.4001, 1.4002, 1.4313, 1.4317, 1.4407, 1.4413, 1.4414,
GX4CrNi13-4, X3CrNiMo13-4, GX5CrNiMo13-4, GX4CrNiMo13-4, X 6 Cr 13, X 7 Cr 14, X 6 CrAl 13
ACI Gr. CA 6 NM

AGRÉMENTS CE

POSITIONS DE SOUDAGE

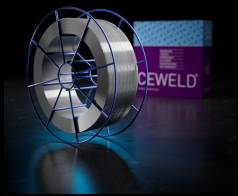


ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL D'APPORT (%)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Co
	0.02	0.4	0.4	12	4.5	0.5	0.07	0.1

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
					RT	-20°C	
	As Welded	650	790	15	50	38 HRc	
	580°C±15°C 8h	765	840	18	50	40	250 HB

ETUVAGE Not required

GAS ACC. EN ISO 14175 M12



CEWELD 410 NiMo

410 NIMO 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663411846

410 NIMO 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663411853

410 NIMO 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663411860