

410 Tig

KATEGÓRIA	GMAW-GTAW Pevné Drôty								
TYP	Plniaci kov z nehrdzavejúcej ocele s 13% chrómu pre naváranie a spájanie.								
APLIKÁCIE	Pokrytie z uhlíkovej a nízko legovanej ocele pre odolnosť proti korózii, erózii alebo oderu. 410 má vyššiu tvrdosť a používa sa vo ventilových sedlách na dosiahnutie lepšej odolnosti proti oderu. Na dosiahnutie dostatočnej ťažnosti je zvyčajne potrebné predhrievanie a následné zváranie.								
VLASTNOSTI	410 je tepelne spracovateľná martenzitická nehrdzavejúca oceľ. Má nominálne zloženie zvarového kovu s 12% chrómu. Tieto zvarové usadeniny sa vytvrdzujú na vzduchu a po zváraní sa zvyčajne tepelne upravujú.								
KLASIFIKÁCIA	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.9: ER 410</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14343-A: W Z 13</td> </tr> <tr> <td>DIN: W.Nr.</td> <td>1.4009</td> </tr> <tr> <td>DIN</td> <td>8556: SG-X 8 Cr 14</td> </tr> </table>	AWS	A 5.9: ER 410	EN ISO	14343-A: W Z 13	DIN: W.Nr.	1.4009	DIN	8556: SG-X 8 Cr 14
AWS	A 5.9: ER 410								
EN ISO	14343-A: W Z 13								
DIN: W.Nr.	1.4009								
DIN	8556: SG-X 8 Cr 14								
VHODNÉ PRE	Na zváranie alebo opravu 12% Cr vzduchom kaliteľných nerezových ocelí typov ako 410, 416, 420, 431 a liatina C-15, W.Nr.: 1.4008, 1.4000, 1.4006, X8Cr14, X6Cr13, X10Cr13 a liate ocele.								

SCHVÁLENIA CE schválene



ZVÁRACIE POZÍCIE:

HMOTNOSŤ ZVARU % (TYPICKÁ)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu
< 0,12	< 0,60	< 0,50	12-13,5	< 0,60	< 0,75	< 0,40

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V			Tvrdosť HRc / HB
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW							35 HRc
PWHT 680C/8h	>450	>650	>15				180 HB 30

PWHT: Tepelné spracovanie po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE	
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	tuba/balenie	kg / tuba
1,0			tuba	5
1,2			tuba	5
2,4			tuba	5
3,2			tuba	5

PLYN PODĽA ISO 14175: 11