

E 410 NiMo

KATEGÓRIA SMAW Tyčové Elektródy

TYP Základná potiahnutá elektróda pre spájanie a naváranie.

APLIKÁCIA Zváranie a prekrytie z ocelí 13% Cr a 13% Cr(Ni)

KLASIFIKÁCIA
 AWS A 5.4: E 410 NiMo-25
 EN ISO 3581: E 13 4 B 130 36 X
 DIN: W.Nr. 1.4351
 DIN 8556: E 13 4 B25

VHODNÉ PRE 1.4313, 1.4000, 1.4001, 1.4002.1.4351, 1.4414, G-X5CrNi 13 4, X3CrNiMo 13 4, trieda CA 6 NM, X4CrNiMo 13 4, vodné turbíny, ventily, odolné voči pare..

ZVÁRACIE POZÍCIE:



C	Mn	Fe	Cr	Ni	Mo
< 0,1	< 0,7	Rest	13	4	0,75

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J)ISO-V			Tvrdosť HRc / HV
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW	600	800	25				38 HRc

AW: ako zvárané

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A) DC+	kg / can	kg / 6pack	kg / 1000
2,5	350	60-90	2,5	15	
3,2	350	80-110	2,5	15	
4,0	350	100-150	2,5	15	

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 320°C / 2h