

## 410 Tig

KATEGÓRIA	GMAW-GTAW plný drôt
TYP	Plný nerezový zvarací drôt.
APLIKÁCIE	Naváranie uhlíkových a nízkouhlíkových ocelí odolných voči korózii, erózií a oteru. Dosahuje tvrdosť do 35 HRc. Odporúča sa predohrev a následne aj dohrev.

**VLASTNOSTI** Je to martenzitický nerezový drôt vyvinutý aj pre následné tepelné spracovanie. Zvarový kov obsahuje minim. 12% chrómu. Pre získanie dostatočnej tvrdosti sa vyžaduje dohrev.

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.9: ER 410
	EN ISO	14343-A: G Z 13
	DIN: W.Nr.	1.4009
	DIN	8556: SG-X 8 Cr 14

**VHODNÉ PRE** Zváranie a naváranie 12% chrómovej ocele: 410, 416, 420, 431 and cast C-15, W.Nr: 1.4008, 1.4000, 1.4006, X8Cr14, X6Cr13, X10Cr13 a liate ocele.

**SCHVÁLENIE** CE

**POLOHY ZVÁRANIA**



**ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %**

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	R <sub>p0,2</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	A5 (%)	Rázová húževnatosť( J) ISO-V			Tvrdosť HRc / HB
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW							35 HRc
PWHT 680C/8hod	>450	>650	>15				180 HB 30

AW: stav po zvarení/ PWHT: tepelné spracovanie po zvarení

**ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE**

D (mm)	Zváraacie parametre		Balenie	
	Prúd (V)	Prúd (A)	tuba	kartón
1,0			5	25
1,2			5	25
2,4			5	25
3,2			5	25

**PLYN PODĽA ISO 14175:** I1