

OK Autrod 410NiMo

Un fil continu, plein et de type 12%Cr - 4,5%Ni - 0,5%Mo. L'OK Autrod 410NiMo s'utilise pour souder des aciers martensitiques et martensitiques-ferritiques de composition similaire, pour diverses applications comme les turbines hydrauliques par exemple.

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 14343-A : G 13 4
Type d'alliage	Martensitic-ferritic (12 % Cr - 4.5 % Ni - 0.5 % Mo)
Gaz de protection	M12, M13 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
Brut de soudage	860 MPa	1050 MPa	13 %
Traitement de relaxation 2 hour(s) 600 °C	850 MPa	900 MPa	17 %
Traitement de relaxation 8 hour(s) 600 °C	750 MPa	850 MPa	20 %

Résilience Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
Brut de soudage	0 °C	35 J
Brut de soudage	-20 °C	30 J
Traitement de relaxation	0 °C	70 J
Traitement de relaxation	-20 °C	55 J
Traitement de relaxation	0 °C	75 J
Traitement de relaxation	-20 °C	75 J

Composition du fil								
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
0.02	0.43	0.37	0.004	0.017	4.5	12.2	0.4	0.07

Analyse du métal déposé								
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
0.02	0.38	0.37	0.003	0.019	4.5	12	0.4	0.1

Caractéristique de dépôt				
Diamètre	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage	Taux de dépôt
1.2 mm	180-280 A	20-28 V	4.9-8.5 m/min	2.6-4.5 kg/h

Paramètres de soudage
Diamètre du fil
0.9 mm