

OK Autrod 410NiMo

A continuous solid welding wire of 12% Cr, 4,5% Ni, 0,5% Mo type. OK Autrod 410NiMo is used for welding of martensitic and martensitic-ferritic stainless steels in applications such as hydro turbines.

Specifikace

Klasifikace	EN ISO 14343-A : G 13 4
Typ legování	Martensitic-ferritic (12 % Cr - 4.5 % Ni - 0.5 % Mo)
Ochranný plyn	M12, M13 (EN ISO 14175)

Typické vlastnosti v tahu

Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
Po svaení	860 MPa	1050 MPa	13 %
Uvolnného Naptí 2 hour(s) 600 °C	850 MPa	900 MPa	17 %
Uvolnného Naptí 8 hour(s) 600 °C	750 MPa	850 MPa	20 %

Vrubová houževnatost

Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
Po svaení	0 °C	35 J
Po svaení	-20 °C	30 J
Uvolnného Naptí	0 °C	70 J
Uvolnného Naptí	-20 °C	55 J
Uvolnného Naptí	0 °C	75 J
Uvolnného Naptí	-20 °C	75 J

Typického chemického složení svarového kovu v %

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

Typické složení drátu %

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

Údaje ukládání

Prmr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
1.2 mm	180-280 A	20-28 V	4.9-8.5 m/min	2.6-4.5 kg/h

Sváecí parametry

Prmr drátu
0.9 mm