

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.

Specifiche

Classificazioni	EN ISO 14343-A : G 13 4
Tipo di lega	Martensitic-ferritic (12 % Cr - 4.5 % Ni - 0.5 % Mo)
Gas di protezione	M12, M13 (EN ISO 14175)

Proprietà tensili tipiche

Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
Come saldato	860 MPa	1050 MPa	13 %
Detensionato 2 hour(s) 600 °C	850 MPa	900 MPa	17 %
Detensionato 8 hour(s) 600 °C	750 MPa	850 MPa	20 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V

Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
Come saldato	0 °C	35 J
Come saldato	-20 °C	30 J
Detensionato	0 °C	70 J
Detensionato	-20 °C	55 J
Detensionato	0 °C	75 J
Detensionato	-20 °C	75 J

analisi tipica del deposito

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

Typical Wire Composition %

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

Dati deposito

Diametro	Amp	Volt	Velocità di trascinamento del filo	Tasso di deposito
1.2 mm	180-280 A	20-28 V	4.9-8.5 m/min	2.6-4.5 kg/h

Parametri di saldatura

Diametro del filo
0.9 mm