

OK Tigrod 410NiMo

Electrodes de soudage nues de type 420NiMo et allies avec 13%Cr - 4,5%Ni - 0,5%Mo. Cet alliage est utilisé pour le soudage d'aciers martensitiques et martensitiques-ferritiques de composition similaire pour des applications diverses comme les turbines hydrauliques par exemple. _x000D_ Courant de soudage_x000D_ DC(-)

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 14343-A : W 13 4
Type d'alliage	Martensitic-ferritic (13 % Cr - 4.5 % Ni - 0.5 % Mo)
Gaz de protection	I1 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
Traitement de relaxation 2 hour(s) 600 °C (1112 °F)	930 MPa (135 ksi)	1000 MPa (145 ksi)	17 %
Traitement de relaxation 8 hour(s) 600 °C (1112 °F)	770 MPa (112 ksi)	870 MPa (126 ksi)	22 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
Traitement de relaxation	0 °C (32 °F)	120 J (89 ft-lb)
Traitement de relaxation	-20 °C (-4 °F)	120 J (89 ft-lb)
Traitement de relaxation	0 °C (32 °F)	175 J (130 ft-lb)
Traitement de relaxation	-20 °C (-4 °F)	165 J (122 ft-lb)

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
0.02	0.4	0.4	0.01	0.02	4.5	12	0.4