

OK Tigrod 410NiMo

Bare welding rods of "410NiMo" type alloyed with 13 % Cr, 4.5 % Ni and 0.5 % Mo. This alloy is used for welding of similar martensitic and martensitic-ferritic steels in different applications such as for example hydro-turbines.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 14343-A : W 13 4
Rodzaj stopu	Martensitic-ferritic (13 % Cr - 4.5 % Ni - 0.5 % Mo)
Gaz osonowy	I1 (EN ISO 14175)

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
Po odpraniu 2 hour(s) 600 °C	930 MPa	1000 MPa	17 %
Po odpraniu 8 hour(s) 600 °C	770 MPa	870 MPa	22 %

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
Po odpraniu	0 °C	120 J
Po odpraniu	-20 °C	120 J
Po odpraniu	0 °C	175 J
Po odpraniu	-20 °C	165 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo
0.02	0.4	0.4	0.01	0.02	4.5	12	0.4

Skład drutu %

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