

Elettrodi rivestiti
Acciaio inossidabile e resistente alle alte temperature

Elettrodo MMA con rivestimento basico per la saldatura di acciai al cromo ferritici e martensitici con 11- 13.5%Cr, AISI 410. Questi tipi di acciaio sono autotempranti per cui, a seconda del tipo di acciaio e dello spessore del materiale, sono necessari trattamenti di preriscaldamento tra 200°C - 400°C e trattamenti di distensione. BASINOX 410 viene inoltre utilizzato per il riporto inossidabile resistente all'usura su acciai non legati o bassolegati per le superfici di tenuta dei raccordi di acqua, gas o vapore. Facile rimozione scoria ed adatto per saldatura in posizione.

Elettrodo basico per la saldatura di acciai al 11-13,5% Cr (AISI 410).

Classificazione

EN ISO 3581-A: E Z (13 1) B 42

AWS A5.4: ~E 410-15

Analisi Chimica

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.05	0.4	0.3	0	≤ 0.025	12	1.50

Caratteristiche meccaniche del metallo depositato

Trattamento termico	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento A5 (%)	Resilienza Charpy ISO - V (J)	Durezza
				+20 °C	
680 °C x 8h	≥ 440	590-800	≥ 15	≥ 47	180-240 HB

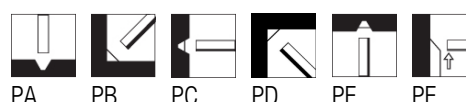
Materiali

1.4000 (X6Cr13); 1.4006 (X12Cr13)

AISI 410

Corrente e posizione di saldatura

DC+

**Dati di imballo**

Diametro (mm)	Lunghezza (mm)	Corrente (A)	Peso approssimato (Kg/1000)	VPMD	
				Elettrodi per confezione	Code
2.5	300	65-95	18.2	100	W000288022
3.2	350	85-140	38.8	50	W000288023
4.0	350	120-190	55.0	40	W000288024