

BASINOX 410 NiMo è un elettrodo MMA con rivestimento basico per la saldatura di acciai al nichel-cromo 13% martensitici o di acciai per getti. Nonostante l'elevata resistenza, il metallo di apporto ha un'eccellente tenacità. Per spessori delle pareti >10mm, si raccomanda il preriscaldamento <150 °C. Dopo la saldatura sono necessari un trattamento di rinvenimento oppure un trattamento di normalizzazione e rinvenimento. Facile rimozione scoria e adatto per saldatura in posizione.

Classificazione

EN	3581-A: E 13 4 B 42
AWS	A5.4: E 410NiMo-15

Analisi Chimica

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
≤ 0.05	0.8	0.5	≤ 0.025	≤ 0.02	11.5	4.5	0.5

Caratteristiche meccaniche del metallo depositato

Trattamento termico	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento A5 (%)	Resilienza Charpy ISO - V (J)	
				+20 °C	-60 °C
600°C x 1h/air	≥ 600	≥ 850	≥ 15	≥ 47	≥ 32

Materiali

1.4407 (G-X5CrNiMo13-4); 1.4414 (G-X4CrNiMo13-4)
1.4313 (X4CrNi13-4); 1.4413 (X3CrNiMo13-4)

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	18.53	100	W000288026
3.2	350	85-140	38.4	55	W000288027
4.0	350	120-190	56.8	40	W000288028
5.0	350	190-240	82.8	25	W000288029