

Hilo ER 410NiMo Wire ER 410NiMo

CLASIFICACIÓN / CLASSIFICATION / CLASSEMENT

EN ISO 14343-A: G 13 4

AWS A5.9: ER 410 NiMo

DESCRIPCIÓN GENERAL / GENERAL DESCRIPTION / DESCRIPTION GÉNÉRAL

ES Hilo ER410NiMo, con un contenido aproximado de 12Cr4,5Ni 0,55Mo. Con un menor contenido en cromo y mayor en níquel que el ER410, eliminando la ferrita en la microestructura, así como el efecto perjudicial sobre las propiedades mecánicas. Recomendado para soldadura en aceros martensíticos con excelentes resistencia a corrosión, hidrocavitación, etc.

EN Wire ER410NiMo, with an approximate content of 12Cr4.5Ni 0.55Mo. With a lower content in chromium and higher in nickel than the ER410 wire, without ferrite in the micro structure, as well as the prejudicial effect over the mechanical properties. Recommended for martensitic steels welding with excellent resistance to corrosion, hydrocavitation, etc.

FR Fil ER410NiMo, avec un contenu approximatif de 12Cr4.5Ni 0.55Mo. Avec un plus bas contenu en chrome et plus haut en nickel que le fil ER410, en excluant la ferrite de la microstructure et l'effet préjudiciel sur les propriétés mécaniques. Recommandé pour le soudage des aciers martensitiques avec une excellente résistance à la corrosion, hydrocavitation, etc.

POSICIONES DE SOLDADURA / WELDING POSITIONS / POSITIONS DE SOUDAGE



EN ISO 6947	PA	PB	PC	PF	PE
AWS A3.0	1G	2F	2G	3G	4G

COMPOSICIÓN QUÍMICA / CHEMICAL COMPOSITION / COMPOSITION CHIMIQUE

C	Si	Mn	S	P	Ni	Mo	Cr	Cu
0.06 <	0.50 <	0.60 <	<0.015	<0.03	4.00-5.00	0.40 – 0.70	11.00-12.50	<0.75

PROPIEDADES MECÁNICAS / MECHANICAL PROPERTIES / PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Rm (N/mm2)	Rs (N/mm2)	A(%)	KV(J)	°C
≥760	≥500	≥15	≥50	20

CORRIENTE / CURRENT / COURANT
DC+

PROPIEDADES DE SOLDADURA / WELDING PROPERTIES / PROPRIÉTÉS DE SOUDAGE

∅ (mm)	I (A)	V	GASES DE PROTECCION/SHIELDING GASES/GAZ DE PROTECTION	
0.8	40-100	15-20	M12	Ar/CO ₂ (CO ₂ : 0.5 – 5%)
1.0	80-160	16-22		
1.2	100-210	17-22		
0.8	160-210	24-28	M13	Ar/O ₂ (O ₂ : 0.5 – 3%)
1.0	180-280	24-30		
1.2	200-300	24-30		