



Selectarc Inox 410B

Electrode inox

Avec 13% Cr

Classification

AWS A5.4 : E410-15

ISO 3581-A : E 13 B 4 2

EN 1600 : E 13 B 4 2

Propriétés & Applications

Electrode basique pour l'assemblage et le rechargeement des aciers inoxydables à 14% de Cr. Haute résistance à l'oxydation jusqu'à 900°C. Fusion agréable, bonne maniabilité du bain, bon détachement du laitier et bel aspect du cordon.

Principales applications : Rechargement de sièges de vannes destinées aux installations de transport de gaz, d'eau et de vapeur.

Nuances d'aciers soudables

Aciérs inoxydables :

UNS	Aciérs	EN	N° de Mat.	UGINE
S41000	410	X12Cr13	1.4006	
S41008	410S	X6Cr13	1.4000	UGINOX F 13 S
S42000	420	X20Cr13	1.4021	
		X7Cr14	1.4001	
		X15Cr13	1.4024	

Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Fe
0.1	0.5	0.6	13.0	Base

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Dureté
>450	>650	>18	Approx. 250 HB

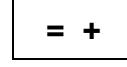
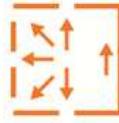
* Après traitement thermique 855°C/2h.

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	2,5x350	3,2x350	4,0x450	5,0x450
Intensité	(A)	80-100	110-130	120-150	150-180

Etuvage des électrodes : 300°C/2h. Souder avec un arc court. Préchauffer la pièce à 200-300°C puis maintenir cette température pendant l'opération de soudage, suivi d'un refroidissement lent à l'air calme. Recuit de détensionnement ou revenu recommandé.

FT Fr-113-160301



Responsabilité: Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group.

Fumées: Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.