

Désignation normalisée

AWS A5.9 : ER410NiMo

ISO 14343-A : G 13 4

Propriétés et Applications

Fil plein pour le soudage ou le rechargement MIG des aciers inoxydables martensitiques au Cr-Ni type 410NiMo. Spécialement destinée à l'assemblage et à la réparation de pompes et turbines en aciers moulés.

Principales applications : Réparation de pompes et turbines.

Nuances soudables :

Aciers inoxydables martensitiques :

UNS	Alliage	EN 10088	N° de Mat.
J91540	CA6-NM	G-X5CrNi13-4	1.4313
S41500		X3CrNiMo13-4	1.4313
		G-X4CrNi13-4	1.4317
		G-X5CrNiMo13-4	1.4407
		X3CrNiMo13-4	1.4413
		G-X4CrNiMo13-4	1.4414

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	P	S	Co
Min				11.0	4.0	0.4		-			-
Max	0.05	0.5	0.6	12.5	5.0	0.7	0.5	-	0.03	0.02	-
Type	0.02	0.45	0.50	12.3	4.2	0.50	0.08	0.01	0.02	0.01	0.05

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé*

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	500	760	15	-
Max				-
Type	750	840	19	+20°C 120

* Après TTAS à 580°C/8h

Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage		Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	
MIG = +	0.8	70 - 180	18 - 26	ISO 14175: M12 (Ar+0.5-5%CO ₂) M13 (Ar+0.5-3%O ₂) 15-20 l/min
	1.0	80 - 220	18 - 28	
	1.2	150 - 320	22 - 32	
	1.6	220 - 380	24 - 34	