



TIG M13/4

Ancienne référence : TIG 410NiMo

Désignation normalisée

AWS A5.9 : ER410NiMo

ISO 14343-A : W 13 4

Propriétés et Applications

Baguette d'apport pour le soudage ou le rechargement TIG 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 en acier moulé

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)		Dureté (HB)
Min	500	750	15	-	-	
Max						
Type	750	840	19	+20°C	120	Brut de soudage : ~ 290

* Après TTAS à 580°C/8h

Paramètres et Conditions d'emploi

Procédé	Gaz de Protection
TIG = -	ISO 14175 : I1 (Ar) 6-12 l/min Envers: I1 (Ar) / N1 (Azote) : 3-6 l/min

FT Fr-TN28-250319

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 Selectarc 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 Selectarc.

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