

Classificazioni	AWS A 5.9	ER 410
	Werk. Nr	1.4009
Omologazioni		

Proprietà

Filo pieno per la saldatura di acciai al 12% di Cr (AISI 410). Questi acciai, essendo autotempranti, richiedono trattamenti di preriscaldamento e distensione al fine di ottenere saldature più duttili. Consigliato per saldatura di turbine idrauliche, corpi di valvole giranti.

**Acciai
saldabili**

Acciai martensitici:
DIN : 1.4006, 1.4000, 1.4024
ASTM: 410, 403, CA 15

**Caratteristiche
Meccaniche**

Rm (Mpa)	Re (Mpa)	A5 (%)	KV (J)
450	400	22	+20°C 47 J

**Analisi metallo
depositato**

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,03	0,4	0,40	12,5	0,4

Impiego

C C + MIG

C C - TIG

EN 439 : MIG : MISCELA M13 (99%Ar+1%O2)

Gas utilizzabile






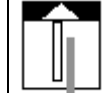
EN 439 : TIG : I1 : 100% ARGON

**Tabella
Intensità**

Diam.	Trasferim. short		lt/min	Trasferim. spray		lt/min
	Corr.	Tens.	Gas	Corr.	Tens.	gas
	A	V		A	V	
0,80	50-90	16-18	10	120-160	22-26	14
1,00	80-150	17-20	12	180-230	24-30	16
1,20	110-180	18-22	14	240-320	26-33	18
1,60	130-220	21-25	16	260-340	28-36	20

**Posizioni
saldatura**

AWS - EN

1	2	3	4	5	6	7	8	9
								
1G - PA	2F - PB	3G - PF	3G - PG	2G - PC	4G - PE			

Preriscaldare il materiale 200-300° e mantenere la temperatura durante la saldatura. Raffreddare lentamente.

Ricondizionamento