FILI PIENI PER LA SALDATURA DI ACCIAI INOX **430**

Classificazioni	**AWS A 5.9**	ER 430
	Werk. Nr	1.4015
Omologazioni		

Proprietà

Filo pieno per la saldatura di acciai al 15-17% di Cr (AISI 410). Questi acciai, essendo autotempranti, richiedono trattamenti di preriscaldo e distensione al fine di ottenere saldature più duttili.

Acciai saldabili

Acciai martensitici:
DIN *: 1.4013, 1.4015, 1.4016, 1.4057, 1.4059*
ASTM*: 430, 429*

Caratteristiche Meccaniche

Rm (Mpa)	*Re (Mpa)*	*A5 (%)*	*KV (J)*
520	<360	23	+20°C 47 J

Analisi metallo depositato

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,02	0,30	0,50	17	0,3	0,02

Impiego

C C + MIG **C C - TIG**

Gas utilizzabile

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