

OK Autrod 410NiMo

Un fil continu, plein et de type 12%Cr - 4,5%Ni - 0,5%Mo. L'OK Autrod 410NiMo s'utilise pour souder des aciers martensitiques et martensitiques-ferritiques de composition similaire, pour diverses applications comme les turbines hydrauliques par exemple.

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 14343-A : G 13 4

Type d'alliage	Martensitic-ferritic (12 % Cr - 4.5 % Ni - 0.5 % Mo)
Gaz de protection	M12, M13 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
Brut de soudage	860 MPa (125 ksi)	1050 MPa (152 ksi)	13 %
Traitement de relaxation 2 hour(s) 600 °C (1112 °F)	850 MPa (123 ksi)	900 MPa (131 ksi)	17 %
Traitement de relaxation 8 hour(s) 600 °C (1112 °F)	750 MPa (109 ksi)	850 MPa (123 ksi)	20 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
Brut de soudage	0 °C (32 °F)	35 J (26 ft-lb)
Brut de soudage	-20 °C (-4 °F)	30 J (22 ft-lb)
Traitement de relaxation	0 °C (32 °F)	70 J (52 ft-lb)
Traitement de relaxation	-20 °C (-4 °F)	55 J (41 ft-lb)
Traitement de relaxation	0 °C (32 °F)	75 J (56 ft-lb)
Traitement de relaxation	-20 °C (-4 °F)	75 J (56 ft-lb)

Composition du fil								
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
0.02	0.43	0.37	0.004	0.017	4.5	12.2	0.4	0.07

Analyse du métal déposé								
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
0.02	0.38	0.37	0.003	0.019	4.5	12	0.4	0.1

Caractéristique de dépôt				
Diamètre	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage	Taux de dépôt
1.2 mm (0.047 in.)	180-280 A	20-28 V	4.9-8.5 m/min (193-335 in./min)	2.6-4.5 kg/h (5.7-9.9 lbs/h)

Paramètres de soudage	
Diamètre du fil	
0.9 mm (0.035 in.)	