

## Especificación

AWS A5.9

ER410NiMo (Mod.)

## Características

BÖHLER CN 13/4-IG, es un alambre especial para unir y revestir aceros inoxidables al cromo y aceros fundidos al CrNi.

## Campo de aplicación

El depósito es resistente a la oxidación y posee elevada resistencia contra el desgaste por cavitación y erosión. Muy apropiado para trabajos en ruedas de turbina tipo Peltron, Francis Kaplan.

## Materiales base

Se recomiendan principalmente para los acero de las siguientes especificaciones: 1.4317 GX4CrNi13-4, 1.4313 X3CrNiMo 13-4, 1.4407 GX5CrNiMo 13-4, 1.4414 GXCrNiMo 13-14. ACI Gr. CA6 MN.

## Análisis estándar del depósito ( % en peso )

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.01	0.65	0.7	12.2	4.8	0.5

## Propiedades mecánicas del depósito de soldaduras

	Límite Elástico $R_e$ N/mm <sup>2</sup>	Resistencia a la Tracción $R_m$ N/mm <sup>2</sup>	Elongación ( $L_0=5d_0$ )	Tenacidad Charpy ISO-V KV J	Observaciones
	Mpa	Mpa	%	-20 °C	----
Gas protector Ar+8-10% Co <sub>2</sub>	760 (≥500)	890 (≥750)	17 (≥15)	≥47	----

## Posiciones de soldadura



## Instrucciones para soldar

- Materiales con espesores mayores requieren un precalentamiento de 100-160°C.
- Heat Input Max.: 15 KJ/cm.
- Revenido a 580 - 620°C (pueden variar dependiendo del requerimiento).
- Mayores detalles consultar con su asesor técnico.

## Parámetros recomendados

<b>Díámetro</b>	1.6	1.60
<b>Polaridad</b>	DCEP (CC+)	
<b>Gas Protector</b>	Ar + 8 -10 % Co <sub>2</sub>	
	Amp. A	Volt. V
<b>Toda Posición</b>	130 - 250	20 - 30

## Aprobaciones y Certificaciones

TÜV-D (04110.) SEPROZ, CE

Los valores y datos que aparecen en este manual son obtenidos en nuestros Laboratorios de Aseguramiento de Calidad y se basan en un amplio desarrollo en tecnología de materiales. No asumimos responsabilidad por su exactitud en cada aplicación y sugerimos al usuario, verificar bajo su propia evaluación los datos en su aplicación específica.