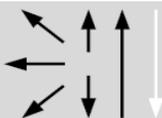


Clasificaciones					
EN ISO 14343-A		EN ISO 14343-B		AWS A5.9	
W 13 4		SS(410NiMo)		ER410NiMo (mod.)	
Características y campos de aplicación típicos.					
<p>Varilla GTAW de bajo contenido de carbono 13% Cr 4% Ni adecuado para aceros blandos martensíticos como 1.4313 / CA 6 NM. Diseñado con una composición de aleación ajustada con precisión que crea un depósito de soldadura con muy buena ductilidad, tenacidad CVN y resistencia a la fisuración a pesar de su alta resistencia.</p> <p>Para aplicaciones como turbinas hidráulicas y de vapor, resistentes a la corrosión contra agua y vapor</p>					
Materiales base					
1.4317 GX4CrNi13-4, 1.4313 X3CrNiMo13-4, 1.4407 GX5CrNiMo13-4, 1.4414 GX4CrNiMo13-4 ACI Gr. CA 6 NM					
Análisis típico de la varillas TIG (% en peso)					
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.01	0.70	0.70	12.30	4.70	0.50
Propiedades mecánicas del metal totalmente soldado.					
Condición	Límite de elasticidad Rp0,2	Resistencia a la tracción Rm	Alargamiento A (L0 = 5d0)	Trabajo de impacto ISO-V KV J	
	Mpa	Mpa	%	+ 20 °C	- 60°C
u	915	1000	15	85	
a	750 (≥ 500)	830 (≥ 750)	21 (≥ 15)	150	≥ 32
u	sin tratamiento térmico, como fue soldado y gas de protección Argón				
a	recocido, 600 ° C / 8 h / horno hasta 300 ° C / aire - gas de protección Ar				
Datos operativos					
		Polaridad: DC (-)	Gases de protección: % Argón	100	ø (mm) 1.2 2.4
<p>Pre calentamiento y temperaturas entre pasadas en el caso de secciones de espesores gruesos 100 - 160 ° C.</p> <p>Entrada de calor máxima 15 kJ / cm. Tratamiento térmico a 580 - 620 ° C.</p>					
Aprobaciones					
TÜV (04110.), SEPROZ, CE					

Los datos e información contenidos en esta ficha técnica son exclusivamente para dar orientación acerca de la aplicación de ciertos productos. El usuario es totalmente responsable de la debida utilización de dichos productos para dar cumplimiento con los estándares, especificaciones, procedimientos de mantenimiento y códigos de construcción, fabricación, montaje o reparación aplicables.