BÖHLER CN 13/4 MC

Alambre tubular tipo metal cored, para soldar aceros inoxidables martensiticos

Clasificaciones

EN ISO 17633-A	EN ISO 17633-B	AWS A 5.9	AWS A 5.22
T 13 4 M M12 2	TS 410NiMo-M M12 1	EC410NiMo (mod.)	EC410NiMo (mod.)

Campo de aplicación

Alambre tubular del tipo Metal cored para la fabricación y reparación por soldadura de componentes de hidro turbinas hechas de aceros martensíticos suaves con 13% Cr 4% aleados con níquel y aceros fundidos . BÖHLER CN 13/4-MC ofrece arco estable, favorables transferencias spray o características de arco pulsado, mínima formación de salpicaduras, perfiles de cordón planos y suaves, excelente fluidez y penetración segura. Es fácil de operar en todas las posiciones con transferencia de arco pulsado. Además debido a su composición química homogénea lo cual garantiza buenos resultados de las pruebas de impacto del metal de soldadura tratado térmicamente. El contenido de hidrógeno es extra bajo (máximo 4 ml / 100 g acorde a AWS). Ganancias significativas en la productividad pueden ser realizadas por las mayores tasas de deposición y la reducción de esmerilado post soldadura en comparación con GMAW usando alambres sólidos.

Material base

1.4317 GX4CrNi13-4, 1.4313 X3CrNiMo13-4, 1.4407 GX5CrNiMo13-4, 1.4414 GX4CrNiMo13-4
ACI Grade CA 6 NM

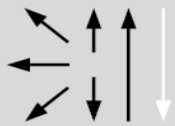
Análisis estándar del depósito (% en peso)

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si
≤ 0.025	12.00	4.60	0.60	0.90	0.70

Propiedades mecánicas del depósito*

Condición	Resistencia a la tensión	Límite de cedencia	Elongación A (L_0=5d_0)	Impact work ISO-V KV J	
	Mpa	Mpa	%	+20°C	-20°C
a	900 (≥ 760)	760 (≥ 500)	16 (≥ 15)	65	60 (≥ 47)
a1	860	730	17	68	62 (≥ 47)
a	Recocido a 600 ° C / 2 h / horno a 300 ° C / aire - gas de protección Argón + 2,5% CO_2				
a1	Recocido a 580 ° C / 8 h / horno a 300 ° C / aire - gas de protección Argón + 2,5% de CO_2				

Posiciones de soldadura



Corriente directa electrodo negativo (DCEP) (=+)

Instrucciones para soldar

En soldadura con fuentes de poder convencionales o pulsadas (se recomienda de preferencia una ligera inclinación de la antorcha a 80°). Stick out recomendado 18 a 20 mm y longitud de arco de 3-5 mm. El precalentamiento recomendado y la temperatura entre pases en caso de espesores de pared gruesos es entre 100-160° C. Entrada de calor máxima de 15 kJ / cm. Revenido a 580-620° C.

Gas de protección

Gas Argón + 2.5% CO_2

Presentaciones

Stapac (caja de cartón)

Bobina con 15 kg

Aprobaciones

SEPROZ

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.