


Inox 13/4 (CC+)

ACIER INOXYDABLE
DESCRIPTION

Électrode **basique** pour l'assemblage et le rechargement d'aciers martensitiques **au Cr-Ni** spécialement destinée à l'assemblage et à la réparation de pompes et turbines en aciers moulés. Fusion agréable, bonne maniabilité du bain, bon détachement du laitier et bel aspect du cordon.

CLASSIFICATION

AWS A 5.4 : E410NiMo-15 EN 1600 : E 13 4 B 42 ISO 3581-A : E 13 4 B 42

ALLIAGES SOUDABLES 410, 410S, 405, CA6-NM

MODE D'EMPLOI

Souder avec un arc court. Préchauffer la pièce à 100-150°C, puis maintenir cette température pendant l'opération de soudage, suivi d'un refroidissement lent à l'air calme. Recuit de revenu recommandé à 580-620°C.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES*

Charge de rupture : > 830 MPa (> 120 381 lb/po²)
 Limite élastique : > 630 MPa (> 91 373 lb/po²)
 Allongement : > 15 %
 Résilience (Charpy V) : > 50 J à +20°C

* Valeurs obtenues après revenu à 580°C / 8 heures

ANALYSE TYPE DU MÉTAL DEPOSÉ (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Fe
0.04	0.60	0.30	12.0	4.2	0.5	Rem

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre : 4.0 mm (5/32") 3.2 mm (1/8") 2.5 mm (3/32")
 Ampérage : 150-170 A 110-130 A 80-100 A

POSITIONS DE SOUDAGE


1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

Rev.: 15_03

Produits et techniques de soudage spécialisé. Pour assistance technique ou pour commander :

FSH WELDING Canada
 Membre de / Member of SELECTARC GROUP - FRANCE

info@fsh-welding.ca
 www.fsh-welding.ca

2204, 46^e avenue
 Lachine (Mtl), Québec
 Canada H8T 2P3

Tél : 514.631.7670
 1.800.361.9097
 Fax : 514.636.3339