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\*

> 830 MPa (> 120 381 lb/po<sup>2</sup>) Charge de rupture : Limite élastique : > 630 MPa (> 91 373 lb/po<sup>2</sup>)

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	Мо	Fe
0.04	0.60	0.30	12.0	4.2	0.5	Rem

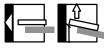
### PARAMÈTRES DE SOUDAGE

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

### **POSITIONS DE SOUDAGE**







3G/PF



4G/PE

1G/PA

2F/PB

2G/PC

Rev.: 15\_03

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



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

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

Tél: 514.631.7670 1.800.361.9097 Fax: 514.636.3339