



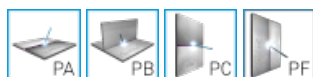
CEWELD E 410 NiMo

TYPE	Electrode enrobée 410 NiMo en acier inoxydable avec 13 % de chrome et 4% de Ni pour l'assemblage et revêtement type 410 NiMo	
APPLICATIONS	Rouleaux de coulée continue, centrifugeuses, vannes, turbines Pelton et Francis	
PROPRIÉTÉS	Electrode enrobée type 12% Cr, 4,5% Ni, 0,5% Mo. Le 410NiMo est utilisé pour souder des aciers martensitiques et martensitiques-ferritiques similaires dans différentes applications, telles que les turbines hydrauliques.	
CLASSIFICATION	AWS	A 5.4: E 410NiMo
	EN ISO	3581-A: E 13 4 B 42
	W.Nr.	1.4351
	F-nr	4
	FM	5

CONVIENT POUR **13%Cr - 4%Ni - 0,5%Mo Steel**
1.4000, 1.4001, 1.4002, 1.4313, 1.4317, 1.4407, 1.4413, 1.4414,
GX4CrNi13-4, X3CrNiMo13-4, GX5CrNiMo13-4, GX4CrNiMo13-4, X 6 Cr 13, X 7 Cr 14, X 6 CrAl 13
ACI Gr. CA 6 NM

AGRÉMENTS

POSITIONS DE SOUDAGE



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.055	0.77	0.65	13	4.1	0.6

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness
605°C- 645°C 8h	600	800	25	310 HB

ETUVAGE 300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD E 410 NiMo

E 410 NIMO 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663411549

E 410 NIMO 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663411556

E 410 NIMO 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663411563