

Clasificación

Especificaciones	Especificaciones
AWS A5.4: E 410NiMo-26	EN ISO 3581-A: E 13 4 R 3 2

Descripción: Electrodo revestido rutilico-básico, que deposita una aleación martensítica tipo Cr-Ni-Mo. Desarrollado para la unión de aceros martensíticos. Es necesario realizar precalentamiento y mantener la temperatura entre pasadas entre 100 y 200 °C.

Aplicaciones: También puede utilizarse para **recargue antidesgaste frente a corrosión y cavitación**.

Es apto para la **fabricación y reparación de turbinas hidráulicas, bombas, compresores, etc.**

Materiales base a ser soldados:

ASTM		UNS	BS	AFNOR	BS EN / DIN	
forjado	fundido	forjado	fundido	fundido	forjado	fundido
F6NM	CA6NM	S41500	425C11	Z6 CND 1304-M	1.4313	G-X5CrNi 13 4

Composición química típica del metal depositado (%):

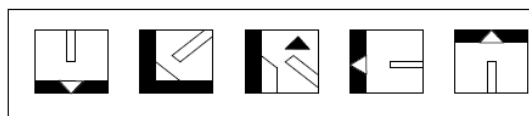
C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.04	0.6	0.8	11.8	4.8	0.6

Propiedades mecánicas típicas tras el PWHT:

Límite elástico	Carga de rotura	Elongación en %	Energía de impacto (J) ISO-V		
Rp _{0.2}	Rm	5d	+20°C	-40°C	-60°C
N/mm ²	N/mm ²	%	--	--	--
>500	>760	>15	>50	--	--

Rendimiento: 119%

Posiciones de soldadura:



Recomendaciones para la soldadura: Después de la soldadura, los parámetros del tratamiento térmico posterior a la soldadura (PWHT) son 580–620 °C durante 2 horas, con enfriamiento al aire.

Dependiendo del material base, puede ser necesario un segundo tratamiento térmico.

Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE	
Diámetro Electrodo (mm)	Voltaje	Intensidad de corriente (A)	Tipo Corriente (Polo +)	Longitud en mm	Peso Paq. (Kg)
2.5x300		60 – 90	AC/DC	300	
3.2x350		100 – 130	AC/DC	350	
4.0x350		125 – 165	AC/DC	350	

Materiales Complementarios:

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN
HILO MACIZO MIG / MAG	Codemig ER410NiMo	AWS A5.9: ER410NiMo	EN ISO 14343-A: G 13 4
VARILLA TIG	Codetig ER410NiMo	AWS A5.9: ER410NiMo	EN ISO 14343-A: W 13 4

Los datos anteriormente expuestos, pueden ser modificados sin previo aviso