

OK Autrod 410NiMo

A continuous solid welding wire of 12% Cr, 4,5% Ni, 0,5% Mo type.OK Autrod 410NiMo is used for welding of similar martensitic and martensitic-ferritic steels in different applications such as for instance hydro turbines.

Классификация сварочной проволоки	EN ISO 14343-A : G 13 4
Тип сплава	Martensitic-ferritic (12 % Cr - 4.5 % Ni - 0.5 % Mo)
Защитный газ	M12, M13 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
После сварки	860 MPa	1050 MPa	13 %
После снятия напряжения 2hr 600°C	850 MPa	900 MPa	17 %
После снятия напряжения 8hr 600°C	750 MPa	850 MPa	20 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
После сварки	0 °C	35 J
После сварки	-20 °C	30 J
После снятия напряжения 2hr 600°C	0 °C	70 J
После снятия напряжения 2hr 600°C	-20 °C	55 J
После снятия напряжения 8hr 600°C	0 °C	75 J
После снятия напряжения 8hr 600°C	-20 °C	75 J

Хим. состав проволоки

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu
0.02	0.5	0.4	4.2	12.4	0.6	0.1

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Скорость подачи проволоки	Кэфф. наплавки
0.8 mm	50-140 A	16-22 V	3.4-11.0 m/min	0.8-2.7 kg/h
1.0 mm	80-190 A	16-24 V	2.9-8.4 m/min	1.1-3.1 kg/h
1.2 mm	180-280 A	20-28 V	4.9-8.5 m/min	2.6-4.5 kg/h

Данные наплавки

Диаметр проволоки
0.9 mm