

OK Tigrod 410NiMo

Bare welding rods of "410NiMo" type alloyed with 13 % Cr, 4.5 % Ni and 0.5 % Mo. This alloy is used for welding of similar martensitic and martensitic-ferritic steels in different applications such as for example hydro-turbines.

Классификации	EN ISO 14343-A : W 13 4
Тип сплава	Martensitic-ferritic (13 % Cr - 4.5 % Ni - 0.5 % Mo)
Защитный газ	I1 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
После снятия напряжения 2hr 600°C	930 MPa	1000 MPa	17 %
После снятия напряжения 8hr 600°C	770 MPa	870 MPa	22 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
После снятия напряжения 2hr 600°C	0 °C	120 J
После снятия напряжения 2hr 600°C	-20 °C	120 J
После снятия напряжения 8hr 600°C	0 °C	175 J
После снятия напряжения 8hr 600°C	-20 °C	165 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo
0.02	0.4	0.4	0.01	0.02	4.5	12	0.4

Хим. состав проволоки

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