



BESTWELD E410NiMoL-15

Electrodo revestido básico de uso especial del metal de soldadura depósito 13CR-4Ni-0.5Mo.

CLASIFICACIÓN: AWS/SFA-5.4: E 410NiMoL-15

CARACTERÍSTICAS: Un electrodo con revestimiento básico de propósito especial para soldar deposición de 13Cr, 4Ni, 0,5Mo, adecuado para el revestimiento de superficies de acero fundido, martensítico, acero de ferrita al cromo y acero de composición similar.

APLICACION :

- 1) Revestimiento de válvulas de alta presión, álabes de turbinas, furgones guía y rodetes.
- 2) Equipos de plantas de pulpa y papel que resisten la corrosión similar a la erosión del acero al cromo.
- 3) Valor de picaduras e impacto.

CONDICIÓN DE RE-SECADO: Vuelva a secar el electrodo a 250 ° C durante 1 hora antes de usarlo.

PRECAUCIONES DE SOLDADURA:

1. Limpie el área de soldadura libre de cualquier contaminación superficial.
2. puede ser necesario precalentar el trabajo entre 250 ° C - 500 ° C de acuerdo con la cantidad de metal de soldadura que se depositará y el tamaño y tipo de fundición.
3. Después de la soldadura es completamente con una capa de asbesto o cal seca hasta que alcance la temperatura ambiente.

COMPOSICION QUIMICA DE SOLDADURA%

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo
0.06 max.	1.00 Max	0.90 Max	0.030 Max	0.040 Max	11.00 - 12.5	4.00 - 5.00	0.40 – 0.70



TODAS LAS PROPIEDADES MECÁNICAS DE SOLDADURA:

UTS (N/mm ²)	EL % (l=4d)
760 - 800	15 - 20

DIMENSIÓN, ESTADO ACTUAL Y DATOS DE EMBALAJE

Size(mm) (Día)	Size(inch) (Día)	Current Condition (DC+/ AC) Amps	kg./pkt.	kg./Case
2.50/ 2.40 X 350	3/ 32" X 14"	60-90	2	20
3.15/ 3.20 X 350	1/ 8" X 14"	80-100	2	20
4.00 X 350	5/ 32" X 14"	110-140	2	20
5.00 X 350	3/ 16" X 14"	150-190	2	20