

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.

Zařazení svařovacího drátu dle normy	EN ISO 14343-A : W 13 4
Typ legování	Martensitic-ferritic (13 % Cr - 4.5 % Ni - 0.5 % Mo)
Ochranný plyn	I1 (EN ISO 14175)

Typické vlastnosti v tahu

Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
Uvolněného Napětí 2hr 600°C	930 MPa	1000 MPa	17 %
Uvolněného Napětí 8hr 600°C	770 MPa	870 MPa	22 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
Uvolněného Napětí 2hr 600°C	0 °C	120 J
Uvolněného Napětí 2hr 600°C	-20 °C	120 J
Uvolněného Napětí 8hr 600°C	0 °C	175 J
Uvolněného Napětí 8hr 600°C	-20 °C	165 J

Typického chemického složení svarového kovu v %

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

Typical Wire Composition %

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