

Clasificaciones

EN ISO 17633-A	EN ISO 17633-B	AWS A5.9	AWS A5.22
T 13 4 M M12 2	TS 410NiMo-M M12 1	EC410NiMo (mod.)	EC410NiMo (mod.)

Campo de aplicación

Alambre tubular del tipo Metal cored para la fabricación y reparación por soldadura de componentes de hidro turbinas hechas de aceros martensíticos suaves con 13% Cr 4% aleados con níquel y aceros fundidos. BÖHLER CN 13/4-MC ofrece arco estable, favorables transferencias spray o características de arco pulsado, mínima formación de salpicaduras, perfiles de cordón planos y suaves, excelente fluidez y penetración segura. Es fácil de operar en todas las posiciones con transferencia de arco pulsado. Además debido a su composición química homogénea lo cual garantiza buenos resultados de las pruebas de impacto del metal de soldadura tratado térmicamente. El contenido de hidrógeno es extra bajo (máximo 4 ml / 100 g acorde a AWS). Ganancias significativas en la productividad pueden ser realizadas por las mayores tasas de deposición y la reducción de esmerilado post soldadura en comparación con GMAW usando alambres sólidos.

Materiales base

1.4317 GX4CrNi13-4, 1.4313 X3CrNiMo13-4, 1.4407 GX5CrNiMo13-4, 1.4414 GX4CrNiMo13-4
ACI Grade CA 6 NM

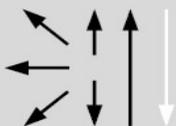
Análisis estándar del depósito (% en peso)

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si
≤ 0.025	12.0	4.6	0.6	0.9	0.7

Propiedades mecánicas del depósito As Welded

Condición	Resistencia a la Tracción	Límite de Cedencia	Elongación	Impact work ISO-V KV J	
	Mpa	Mpa	A (L ₀ =5d ₀) %	+20°C	-20°C
a	900 (≥ 760)	760 (≥ 500)	16 (≥ 15)	65	60 (≥ 47)
a1	860	730	17	68	62 (≥ 47)
a	Recocido a 600 ° C / 2 h / horno a 300 ° C / aire - gas de protección argón + 2,5% CO ₂				
a1	Recocido a 580 ° C / 8 h / horno a 300 ° C / aire - gas de protección argón + 2,5% de CO ₂				

Posiciones de soldadura



Tipo de corriente

Corriente Directa / Electrodo Positivo (DC/EP) (= +)

Gas de protección

Gas Argón + 2.5% CO₂

Instrucciones para soldar

En soldadura con fuentes de poder convencionales o pulsadas (se recomienda de preferencia una ligera inclinación de la antorcha a 80°). Stick out recomendado 18 a 20 mm y longitud de arco de 3-5 mm. El precalentamiento recomendado y la temperatura entre pases en caso de espesores de pared gruesos es entre 100-160° C. Entrada de calor máxima de 15 kJ / cm. Revenido a 580-620° C.

Presentaciones

StaPac (caja de cartón)

Bobina 15 kg

Aprobaciones

SEPROZ