

## Elektrody otulone Stale wysokostopowe i żaroodporne

Zasadowa elektroda otulona przeznaczona do spawania ferrytycznych i martenzytycznych stali chromowych, zawierających 11-13.5%Cr, stali gatunku wg. AISI 410.

Ponieważ gatunki tych stali należą do łatwo hartujących się w powietrzu, w zależności od grubości i rodzaju stali, należy je podgrzewać przed spawaniem do temperatury 200°C - 400°C. Po zakończeniu spawania należy przeprowadzić odprężanie.

Elektroda BASINOX 410 S znajduje również zastosowanie do napawania powierzchni uszczelniających zaworów i innych części aparatury w instalacjach wodnych, gazowych oraz instalacjach pary o wysokiej temperaturze.

### Klasyfikacja

EN	1600: E Z 13 1 B 42
AWS	A5.4: ~E 410-15

### Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.05	0.4	0.3	0	≤ 0.025	12	1.50

### Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)		Twardość
				+20 °C		
680°C x 8h	≥ 440	590-800	≥ 15	≥ 47		180-240 HB

### Materiały

1.4000 (X6Cr13); 1.4006 (X12Cr13)

AISI 410

### Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Suszenie nie jest wymagane, jeśli konieczne: suszyć w temperaturze 280-300°C przez 1 godzinę, max. 5 razy.

### Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

