

## Pręty TIG Stale wysokostopowe i żaroodporne

Pręt gatunku W 13 / ER 410 do spawania metodą TIG ferrytycznych stali nierdzewnych zawierających ok. 13% chromu Cr, np.: X6Cr13 (1.4000).

Stosowany do napawania zaworów i innych części aparatury w instalacjach pracujących w podwyższonych temperaturach.

Jako gaz osłonowy należy stosować czysty argon Ar.

### Klasyfikacja

EN ISO	14343-A: W 13
AWS	A5.9: ER 410

### Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Cr
0.1	0.45	0.4	≤ 0.030	≤ 0.020	13.0

### Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)
				+20 °C
750 °C x 1h	≥ 350	≥ 450	≥ 20	≥ 47

100% Ar

**Gaz osłonowy** – według EN ISO 14175 : I1

### Materiały

AISI 410

1.4000 (X6Cr13); 1.4006 (X12Cr13)

### Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

### Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC-

