Fiche Technique

CHROMECORE 414N-O

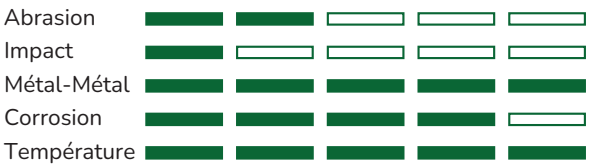
Acier inoxydable martensitique -> Fil fourré de flux pour le soudage à l'arc auto-protégé (FCAW-S)

1 INFORMATIONS GÉNÉRALES

EN 14700: T Fe7

- Dépôt en acier inoxydable martensitique à 13 % de chrome enrichi en azote pour une résistance à la corrosion optimisée
- Le dépôt résiste à la corrosion, à la corrosion sous contrainte, à l'érosion, au grippage, aux chocs thermiques et à la fatigue thermique
- Largement utilisé comme alliage de rechargement pour la reconstitution des cylindres de laminoirs d'acier soumis à des contraintes thermiques répétitives, à la corrosion et à l'usure métal-métal

Cylindres de coulée continue, laminoirs à chaud, éléments de turbines à vapeur, sièges de soupapes, etc.



2 PROPRIÉTÉS DU MÉTAL DÉPOSÉ HORS DILUTION

ANALYSE CHIMIQUE [%]

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N
0,08	1,0	1,0	13,5	4,3	0,7	0,09

DURETÉ

40-45 HRC (brut de soudage, trois couches)

3 PARAMÈTRES DE SOUDAGE RECOMMANDÉS

Diamètre [mm]	Position de soudage	Polarité	Intensité [A]	Tension [V]	Stick-out [mm]
1,6	PA / 1G ou 1F	DC+	200 - 300	25 - 29	25 ± 5
2,0	PA / 1G ou 1F	DC+	220 - 330	26 - 30	25 ± 5
2,4	PA / 1G ou 1F	DC+	250 - 350	26 - 30	30 ± 5
2,8	PA / 1G ou 1F	DC+	350 - 450	27 - 31	30 ± 5
3,2	PA / 1G ou 1F	DC+	400 -500	28 - 32	30 ± 5

PROTECTION DE SOUDAGE

Auto-protégé

POSITION DE SOUDAGE

4 CONDITIONNEMENT

Diamètre [mm]	1,6 - 2,4	2,4 - 3,2	2,4 - 3,2
Emballage standard (EN ISO 544)	Bobine BS 300	Couronne B 450	Fût
Poids [kg]	15	25	Jusqu'à 330

Autres conditionnements : nous consulter

Les produits et techniques de soudage évoluent constamment. Toutes les descriptions, illustrations et propriétés données dans cette fiche technique sont suceptibles d'être modifiées sans préavis et ne peuvent être considérées que comme des indications générales. Ce document est destiné à aider l'utilisateur à faire le bon choix de produit d'apport. Il lui appartient de vérifier que le produit est adapté à l'application envisagée.