

Description & Applications

ZULFI E410NiMo-16 used for welding of similar compositions and is also used for the surfacing of carbon steels to resist abrasion, erosion, and corrosion. Preheat and post heat treatments are required to achieve welds of adequate ductility for many engineering purposes. It has a nominal composition of 12Cr-4.5Ni-0.50Mo. It is more of welder friendly. Preheat and interpass temperature should be greater than 200 °C.

Re-baking: 350 °C ± 20 °C for 2 hours.

It is mainly used for steel mill rolls, offshore, high pressure piping, furnace and burner parts, turbine parts and valve bodies.

Welding current

AC, DC+

Welding Positions



Classifications

SFA/AWS A5.4 E410NiMo-16

All weld metal typical composition, %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
0.08	0.80	1.00	12.00	0.50	4.50

All weld metal typical mechanical properties,

Yield strength, MPa	>600
Tensile strength, MPa	>760
Elongation, %	≥15

Charpy V

Test temperature, °C	+20
Impact values, J	50

Approvals

Welding parameters

Diameter, mm	Length, mm	Welding Current, A	Packet weight, kg	No. of Packet per Carton
2.5	300	45-80	1	10
3.2	350	50-125	1	10
4.0	350	90-150	1	10
5.0	-	-	-	-

- Available in normal & metal can pack.

التصنيف

SFA/AWS A5.4 E410NiMo-16

التركيب الكيميائي النموذجي لمعدن اللحام، %

كربون	سيليكون	منجنيز	موليبدينوم	كروم	نيكل
0.08	0.80	1.00	0.50	12.00	4.50

الخصائص الميكانيكية النموذجية لمعدن اللحام، %

600<	قوة الخضوع، ميغا بسكال
760<	قوة الشد، ميغا بسكال
15≤	نسبة الإستطالة، %
	قيم التحمل (التأثير)
20+	درجة الحرارة المئوية
50	قيم التأثير بالجلول

الإعتمادات والشهادات

الوصف والتطبيقات

يُستخدم الزلفي 410NiMo-16 في لحام تركيبات مماثلة، كما يُستخدم في تسطيح الفولاذ الكربوني لمقاومة التآكل. يتطلب الأمر معالجات تسخين مسبق وحرارة لاحقة لتحقيق لحامات ذات ليونة مناسبة للعديد من الأغراض الهندسية. يتكون من 12Cr-4.5Ni-0.5Mo. وهو أكثر ملاءمة للحام. يجب أن تكون درجة حرارة التسخين المسبق والتدخل أعلى من 200 درجة مئوية.

إعادة التسخين: 350 درجة مئوية ± 20 درجة مئوية لمدة ساعتين.

يُستخدم بشكل رئيسي في درافيل مصانع الصلب، والأنابيب البحرية، وأنابيب الضغط العالي، وأجزاء الأفران والمواقد، وأجزاء التوربينات، وأجسام الصمامات.

تيار اللحام

التيار المتردد أو التيار المستمر بقطبية موجبة

أوضاع اللحام



إعدادات اللحام

قطر السلك، مم	الطول، مم	تيار اللحام، أمبير	وزن العبوة، كيلو	عدد العبوات بالكرتونة
2.5	300	45-80	1	10
3.2	350	50-125	1	10
4.0	350	90-150	1	10
5.0	-	-	-	-

• متوفر عبوات عادية، عبوات معدنية.