

**MICROALAMBRE MIG ER410**  
**NORMA AWS A5.9 ER410**

ER410 se utiliza para los tipos de soldadura 403, 405, 410, 414, y 416. También una superposición en aceros al carbono de la corrosión, la erosión y la resistencia a la abrasión. Se recomienda el uso de 350 ° F precalentamiento antes de soldar.

| DIAMETROS                          | EMPAQUES                                    |
|------------------------------------|---|
| 0.035" (0.9 MM)<br>0.045" (1.1 MM) | CAJA DE CARTON BLANCA PLASTIFICADA<br>15 KG |

| PROPIEDADES MECANICAS |                    |              |
|-----------------------|--------------------|--------------|
| FUERZA DE RENDIMIENTO | FUERZA DE TRACCION | ALARGAMIENTO |
| 78,500 psi            | 89,000 psi         | 24 %         |

Se recomienda una temperatura de precalentamiento e interpaso de 400 ° F (200 ° C) o mayor durante la soldadura

| COMPOSICION QUIMICA TIPICA    |          |          |          |          |          |           |          |          |          |
|-------------------------------|----------|----------|----------|----------|----------|-----------|----------|----------|----------|
|                               | C        | SI       | Mn       | P        | S        | Cr        | Ni       | Cu       | Mo       |
| AWS ER90S-B3<br>0.90-1.20     | 0.12 Max | 0.50 Max | 0.60 Max | 0.03 Max | 0.03 Max | 11.5-13.5 | 0.60 Max | 0.75 Max | 0.75 Max |
| COMPOSICION<br>QUIMICA TIPICA | 0.11     | 0.39     | 0.45     | 0.014    | 0.01     | 12.5      | 0.35     | 0.10     | 0.80     |

ER410 depositado por Mig usando Argon + 2% de oxígeno como gas de protección. No se presentan los datos en el subarco, ya que el subarco depende del tipo de flujo utilizado.

**Nota:** La composición química del fundente afecta principalmente la química del metal de soldadura y, en consecuencia, su resistencia a la corrosión y propiedades mecánicas.