

Legierungstyp
13 4 / 410NiMo

OK Autrod 410NiMo / OK Flux 10.93



Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Autrod 410NiMo mit OK Flux 10.93
 EN ISO 14343-A - S 13 4
 EN ISO 14174 - S A AF 2 56 54 DC
 OK Autrod 410NiMo : SFA/AWS A5.9 - ER410NiMo-mod.
 OK Autrod 410NiMo : Werkstoffnummer 1.4351

Kurzcharakteristik

Draht/Pulver-Kombination für artähnliche "weichmartensitische" CrNiMo-Stähle und -Stahlguss.
 Meist eingesetzt für die Verbindungsschweißung an kavitationsbeständigen Wasserturbinenstählen.

Bevorzugt im Doppeldrahtprozess ("TwinArc" 2 x 2,4 mm) bei ca. 20 kJ/cm zu verarbeiten,
 Vorwärmung 100 - 150°C, maximale Zwischenlagentemperatur 200°C.
 Schweißguthärte unbehandelt ca. 38 HRC, nach Anlassen (600°C / 2 h) ca. 280 - 300 HV10.

Auf Anfrage lieferbar, OK Autrod 410NiMo im Durchmesser 2,4 und 3,2 mm).

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.93 : 1.4313 X3CrNiMo13-4, 1.4317 GX4CrNi13-4, u. ä.

Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
OK Autrod 410NiMo	OK Flux 10.93	0,02	0,5	0,4	11,7	4,1	0,5

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Drahtelektrode	Mit Schweißpulver	Wärmebehandlung	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V J	
						+0	-20°C
OK Autrod 410NiMo	OK Flux 10.93	U	900	1000	15	30	30
		A580°C/4h	785	860	18	55	50
		A600°C/2h	770	850	19	55	55

Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Autrod 410NiMo / OK Flux 10.93 ---