

Legierungstyp  
13 4 / 410NiMo / Fe7

OK Autrod 410NiMo



### Drahtelektrode

EN ISO 14343-A G 13 4  
EN 14700 S Fe7  
SFA/AWS A5.9 ER410NiMo (mod.)  
Werkstoffnummer ~1.4351

### Kurzcharakteristik

Spezial-Drahtelektrode für artähnliche "weichmartensitische" CrNiMo-Stähle und -Stahlguss. Meist eingesetzt für die Instandsetzung von Turbinenschaufeln aus kavitationsbeständigen Wasserturbinenstählen. Bevorzugt mit Impulslichtbogen (bis 15 kJ/cm) zu verarbeiten, Vorwärmung 100°C, maximale Zwischenlagentemperatur 180°C. Schweißguthärte unbehandelt ca. 36 HRC, nach Anlassen (600°C / 8 h) ca. 25 HRC. Auf Anfrage lieferbar.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

1.4313 X3CrNiMo13-4, 1.4317 GX4CrNi13-4, 1.4320 X2CrNiMo13-4, 1.4413 X4CrNiMo13-4, 1.4414 GX4CrNiMo13-4 u. ä.

### Schutzgase nach EN ISO 14175

M12, M13

### Durchmesser [mm]

1,2

### Stromeignung

= -

### Schweißposition



### Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,02	0,3	0,7	12,3	4,5	0,7

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze Rp0,2 N/mm <sup>2</sup>	Festigkeit Rm N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO-V -10°C J
A(600°C/8h)	M12	600	840	17	80

### Leistungsdaten

Durchmesser	1,2 mm	
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
180	20	2,6
280	28	4,5

### Spulentyp

98-2 (Korbspule BS 300; 15 kg)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)  
H425

siehe Abschnitt Q

---