

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 ²	Festigkeit Rm N/mm ²	Dehnung A ₅ %	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
