

Legierungstyp
13 4 / 410NiMo / Fe7

OK Tigrod 410NiMo



WIG-Schweißstab

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

Kurzcharakteristik

WIG-Schweißstab für artähnliche "weichmartensitische" CrNiMo-Stähle und -Stahlguss.
Nichtrostend und beständig gegen Kavitation und Erosion.
Für filigrane Instandsetzungen von Turbinenschaufeln aus kavitationsbeständigen Wasserturbinenstählen sowie Verbindungs- und Auftragschweißungen.
Bei Streckenenergien bis ca. 15 kJ/cm zu verarbeiten, Vorwärmung ab 10 mm Wanddicke auf 100°C, maximale Zwischenlagentemperatur 180°C.
Schweißguthärte unbehandelt ca. 36 - 38 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

I1

Durchmesser [mm]

1,6 2,0

Stromeignung

= -

Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,01	0,3	0,7	12,3	4,5	0,5

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze Rp0,2 N/mm ²	Festigkeit Rm N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V Rt J
A(600°C/8h)	I1	600	800	17	≥ 47

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
