

Legierungstyp
13 4 / 410NiMo / Fe7

PZ 6166



Fülldrahtelektrode

EN ISO 17633-A	T 13 4 M M12 2
EN ISO 17633-A	T 13 4 M M13 2
EN 14700	T Fe7
SFA/AWS A5.22	~E410NiMoT0-G
Werkstoffnummer	1.4351

Kurzcharakteristik

Metallpulverfülldraht für kavitationsbeständige Stähle des Typs CrNi 13/4. Stabiler Lichtbogen, glatte Nähte, sehr guter Flankeneinbrand. Besondere Eignung für die Impulstechnik. Vorwärmung ca. 100°C, maximale Zwischenlagentemperatur 200°C einhalten. Schweißguthärte unbehandelt: ca. 280 - 300 HB. Sehr geringe Wasserstoffanteile (unter 5 ml/100g), vakuumverpackt.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

1.4313, 1.4317, 1.4320, 1.4407, 1.4413, 1.4414 u. ä., Auftragungen auf unlegierte Stähle etc.

Schutzgase nach EN ISO 14175

M12, M13

Durchmesser [mm]

1,2

Stromeignung

= +

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
≤0,03	0,7	1,2	12,8	4,5	0,5

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze		Festigkeit		Dehnung		Kerbschlagarbeit	
		R _{p0,2}	N/mm ²	R _m	N/mm ²	A ₅	%	ISO-V	J
A(590°C/8h)	M12	570		760		15		50	40

Leistungsdaten

Durchmesser 1,2 mm

Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
150	18	2,2
350	34	7,0

Spulentyp

93-0 (MarathonPac 200 kg) 98-4 (Korbspule BS 300; 16 kg vakuumverpackt)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
