

Legierungstyp
13 / 410 / Fe7

OK 68.15



Stabelektrode

EN ISO 3581-A	E 13 B 4 2
EN 14700	E Fe7
SFA/AWS A5.4	E410-15
Werkstoffnummer (EN 1600)	1.4009 (E 13 B 4 2)

Kurzcharakteristik

Basische Stabelektrode für artgleiche ferritische bis martensitische Chromstähle. Zunderbeständig bis ca. 850°C, bei Dampf/Wasser bis 450°C einsetzbar. Gute Beständigkeit gegen schwefelhaltige Verbrennungsgase bei höheren Temperaturen (bis 850°C), wofür austenitische Schweißzusätze nicht geeignet sind.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

1.4000, 1.4001, 1.4002, 1.4006, 1.4021, 1.4024, 1.4027, 1.4028 u.ä.

Rücktrocknung

200°C / 2h, bei VacPac nicht erforderlich.

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr
0,04	0,5	0,7	12,5

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²		Dehnung A ₅ %		Kerbschlagarbeit ISO-V Rt		J
						+0		
U	570	900		≥ 15				
A(750°C/1h)	370	520		25		55	35	

Stromeignung

= +

Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektroden- anzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
2,5	350	65	115	115	0,62	73	1,0	48
3,2	450	90	160	118	0,63	33	1,5	71
4,0	450	120	220	108	0,57	24	2,0	73

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

Seproz