

Legierungstyp
13 4 / 410NiMo / Fe7

OK 68.17



Stabelektrode

| | |
|-----------------|----------------|
| EN ISO 3581-A | E 13 4 R 3 2 |
| EN 14700 | E Fe7 |
| SFA/AWS A5.4 | E410NiMo-16 |
| Werkstoffnummer | 1.4351 |
| (EN 1600) | (E 13 4 R 3 2) |

Kurzcharakteristik

Rutilbasierte Stabelektrode für artgleiche/artähnliche 13Cr/4Ni-Stähle, z. B. kavitationsbeständige Wasserturbinenstähle.

Meist wird bei Vorwärm- und Zwischenlagertemperaturen von 100 - 180°C gearbeitet.

Typische Schweißguthärte:

Unbehandelt: ca. 36 HRC

Angelassen bei 600°C / 1 h: ca. 29 HRC

Angelassen bei 600°C / 8 h: ca. 25 HRC

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

1.4313, 1.4317, 1.4320, 1.4413, 1.4414 u. ä.

Rücktrocknung

350°C / 2h, bei VacPac nicht erforderlich.

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

| C | Si | Mn | Cr | Ni | Mo |
|-------|-----|-----|----|-----|-----|
| ≤0,04 | 0,5 | 0,8 | 12 | 4,5 | 0,6 |

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 | -10°C J | -40°C J |
| A(600°C/8h) | 650 | 870 | 17 | 45 | 45 | 40 |

Stromeignung

U_{Lmin} = 55 V

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 | 55 | 100 | 117 | 0,62 | 73 | 0,8 | 61 |
| 3,2 | 350 | 65 | 135 | 118 | 0,59 | 45 | 1,2 | 66 |
| 4,0 | 450 | 90 | 190 | 115 | 0,59 | 23 | 1,7 | 92 |

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

Seproz