

**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 <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	Festigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit		
				ISO-V Rt	-10°C J	-40°C J
A(600°C/8h)	650	870	17	45	45	40

### Stromeignung

U<sub>Lmin</sub> = 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