

Legierungstyp
13 4 / 410NiMo / Fe7

OK 68.25



Stabelektrode

EN ISO 3581-A	E 13 4 B 4 2
EN 14700	E Fe7
SFA/AWS A5.4	E410NiMo-15
Werkstoffnummer	1.4351
(EN 1600)	(E 13 4 B 4 2 H5)

Kurzcharakteristik

Basische Stabelektrode für artgleiche/artähnliche 13Cr/4Ni-Stähle, z. B. kavitationsbeständige Wasserturbinenstähle. Meist für artgleiche Verbindungsschweißungen sowie Reparaturen verschlissener Turbinenschaufeln verwendet. Liefert sehr geringe Wasserstoffanteile (max. 5 ml/100g Schweißgut). Beste Zähigkeitswerte nach Neuvergütung (950°C / 1h + 600°C / 8h).
Schweißguthärte unbehandelt ca. 39 HRC, nach Anlassen (600°C / 8 h) ca. 28 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
≤0,06	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 J Rt -20°C	
	A(600°C/8h)	680		900		17		60

Stromeignung

= +

Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	Schweißstrom max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektrodenanzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
3,2	450	90	150	117	0,64	35	1,6	63
4,0	450	110	190	120	0,66	22	2,2	73
5,0	450	140	250	121	0,67	14	3,1	86

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

Seproz