

# Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

# BA-WIRE 410NiMo

**Normbezeichnung:** EN ISO 14343-A – S 13 4  
SFA 5.9 / AWS A5.9 – ER410NiMo

**Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 14343-A und AWS A5.9:** (in Gewichts-%)

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-WIRE 410NiMo	0,03	0,35	0,4	0,6	4,5	12,0	0,015	0,015	0,2
S 13 4 nach ISO 14343-A	0,05	1,0	1,0	0,4–1,0	3,0–5,0	11,0–14,0	0,03	0,02	0,5
ER410NiMo nach AWS A5.9	0,06	0,5	0,6	0,4–0,7	4,0–5,0	11,0–12,5	0,03	0,03	0,75

## Anwendung:

Drahtelektrode für das UP-Schweißen von martensitischen 13 % Chrom-Nickel-Stählen. Wird auch zum Auftragsschweißen auf un- und niedriglegierten Stählen eingesetzt. Anwendung bei der Herstellung von Turbinen, Ventilgehäusen, Hochdruckröhren sowie in Off-Shore- und Energieerzeugungs-Bereichen.

## Werkstoffe:

- 1.4407 (G-X5CrNiMo13-4); 1.4414 (G-X4CrNiMo13-4)  
1.4313 (X4CrNi13-4); 1.4413 (X3CrNiMo13-4)  
geeignete Schweißpulver: BF 38 und WP 380

Die jeweils geeigneten Pulversorten richten sich nach dem Anwendungszweck. Schweißpulver und Schweißvorgang müssen dem Stahl angepasst werden. Genauere Informationen sind den technischen Schweißpulver-Datenblättern zu entnehmen.

## Lieferformen:

Spulen, Ringe, Fässer und Ständer gemäß Verpackungsarten für UP-Drahtelektroden und auf Anfrage.

## Drahtdurchmesser:

1,6 – 4,0 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.9.

## Drahtoberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.