

Massivdrahtelektrode zum Metall-Schutzgasschweißen

Normbezeichnung:

ISO 14343 - A -
SFA 5.9 -

G 13
ER410

Eigenschaften:

Drahtelektrode für das Metall-Schutzgasschweißen (MIG), geeignet zum Schweißen von 13% Chrom Stählen und Auftragschweißungen auf un- und niedriglegierten Stählen zum Verbessern der Korrosionsbeständigkeit, Erosion und Verschleißfestigkeit. Betriebstemperaturen bis 450 °C. Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur sollte $\geq 200^{\circ}\text{C}$ sein. Hauptsächlich eingesetzt zum Auftragschweißen von Walzen im Stahlwerk, Ofen und Brennteile sowie Turbinenteile.

Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 14343-A und AWS A5.9:

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-MIG 410	0,10	0,4	0,4	0,2	0,1	13,0	0,015	0,015	0,2
G 13 nach ISO 14343-A	0,15	1,0	1,0	0,3	0,3	12,0- 15,0	0,03	0,02	0,3
ER410 nach AWS A5.9	0,12	0,5	0,6	0,75	0,6	11,5- 13,5	0,03	0,03	0,75

Mechanische Güterwerte des reinen Schweißgutes / Hinweise zum Schweißen:

Wärmebehandlung	unbehandelt
Streckgrenze $R_{p0,2}$ [MPa] (ksi)	≥ 350 (51)
Zugfestigkeit R_m [MPa] (ksi)	≥ 450 (65)
Dehnung A5 [%]	> 17
Kerbschlagarbeit ISO-V [J] (ftlbs)	$+20^{\circ}\text{C}: \geq 47$ (34)
Stromart/Polarität	DC +
Schutzgas	ISO 14175: M12 / M13

Werkstoffe:

- 1.4000 (X6Cr13); 1.4006 (X12Cr13),
- AISI 410.

Drahtdurchmesser:

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

Drahtoberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

Lieferformen:

Spulen BS300/15 kg, D200/5 kg und Fässer gemäß Verpackungsarten für Massivdrahtelektroden zum Metall-Schutzgasschweißen.