

Massivdrahtelektrode zum Metall-Schutzgasschweißen

Normbezeichnung:ISO 14343 - A -
SFA 5.9 -**G 13 4**
ER410NiMo**Eigenschaften:**

Drahtelektrode für das Metall-Schutzgasschweißen (MIG), geeignet zum Schweißen von 13/4 Chrom-Nickel Stählen und hochfesten martensitischen Stählen. Das Schweißgut weist eine gute Beständigkeit gegen Korrosion, Hydro-Kavitation und Spannungsrisskorrosion auf. Haupteinsatzgebiet ist Auftragsschweißen von un- und niedriglegierten Stählen. Anwendung bei der Herstellung von Turbinen, Ventilgehäusen, Hochdruckröhren sowie in Off-Shore- und Energieerzeugungsbereichen. Grade 410NiMo Stähle sind Lufthärter und werden normalerweise vorgewärmt und spannungsarmgeglüht um ausreichende Zähigkeit zu erhalten.

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 410NiMo	0,03	0,35	0,4	0,6	4,5	12,0	0,015	0,015	0,2
G 13 4 nach ISO 14343-A	0,05	1,0	1,0	0,4-1,0	0,3-5,0	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

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes / Hinweise zum Schweißen:

Wärmebehandlung	Wärmenachbehandlung: 600°C x 2h
Streckgrenze $R_{p0,2}$ [MPa] (ksi)	≥ 560 (81)
Zugfestigkeit R_m [MPa] (ksi)	≥ 760 (110)
Dehnung A5 [%]	> 15
Kerbschlagarbeit ISO-V [J] (ftlbs)	+20°C: ≥ 47 (34)
Stromart/Polarität	DC +
Schutzgas	ISO 14175: M12 / M13

Werkstoffe:

- 1.4407 (G-X5CrNiMo13-4),
- 1.4414 (G-X4CrNiMo13-4),
- 1.4313 (X4CrNi13-4),
- 1.4413 (X3CrNiMo13-4).

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.