

## Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

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

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

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

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

**Werkstoffe:**

- 1.4407 (G-X5CrNiMo13-4); 1.4414 (G-X4CrNiMo13-4)  
1.4313 (X4CrNi13-4); 1.4413 (X3CrNiMo13-4)  
geeignete Schweißpulver: BF 38 und WP380

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.

**Drahtdurchmesser:**

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

**Drahtoberfläche:**

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

**Lieferformen:**

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