

Basisch-umhüllte Stabelektrode für ferritische und martensitische Chromstähle mit 11-13,5 % Cr (AISI 410). Da diese Stahlsorten lufthärtend sind, ist je nach Stahlsorte und Materialdicke eine Vorwärmung zwischen 200 °C - 400 °C vorzusehen, an die sich eine Anlassglühung anschließt. Die Elektrode wird ebenfalls für nichtrostende verschleißbeständige Auftragschweißungen auf un- und niedriglegierten Stählen für Dichtflächen an Wasser- Gas- und Dampfarmaturen verwendet.

Normbezeichnungen	
EN ISO	3581-A: E Z 13 1 B 42
AWS	A5.4: ~E 410-15

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.05	0.4	0.3	0	≤ 0.025	12	1.50

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	Härte
				+20 °C	
680 °C x 8h	≥ 440	590-800	≥ 15	≥ 47	180-240 HB

Werkstoffe

1.4000 (X6Cr13); 1.4006 (X12Cr13)

AISI 410

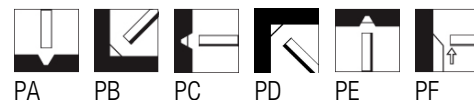
Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern

Rücktrocknung 250-300 °C / 1 h, max 5x.

Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



Lieferform

Durchmesser (mm)	Länge (mm)	Strom (A)	Gewicht (kg/1000)	VPMD	
				Stück	Code
2.5	300	65-95	18.2	100	W000288022
3.2	350	85-140	38.8	50	W000288023
4.0	350	120-190	55.0	40	W000288024