

## Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen korrosions- und hitzebeständige Stähle

Massivdrahtelektrode für das MAG-Schweißen weichmartensitischer Chromstähle/Stahlgussorten des Typs 13 % Cr - 4 % Ni. Für Wanddicken über 10 mm wird Vorwärmen auf 100 - 150 °C empfohlen. Nach dem Schweißen entweder Anlassen oder Vergüten. Spritzerarmer Werkstoffübergang im Kurz-, Sprüh- und Impulslichtbogen.

### Normbezeichnungen

EN ISO	14343-A: G 13 4
AWS	A5.9: ~ER 410NiMo

### Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.04	0.5	0.4	≤ 0.030	≤ 0.020	12	4	0.5

### Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)
				+20 °C
600°C x 8h	≥500	≥760	≥15	≥50

Schutzgas 98% Ar+2% O<sub>2</sub>

**Schutzgase** - EN ISO 14175 : M12, M13

### Werkstoffe

ASTM CA6NM; G-X5CrNi 13-4; Z6 CND 1304 M; X6CrAl13

### Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern

### Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



### Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste