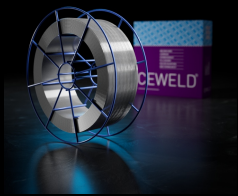


CEWELD 410 NiMo

TYPE	Massivdrahtelektrode für artgleiche korrosionsbeständige Stähle. (Typ 410NiMo, 1.4351)							
ANWENDUNGEN	CEWELD® 410NiMo wird zum Schweißen ähnlicher martensitischer und martensitisch-ferritischer Stähle in verschiedenen Anwendungen verwendet, wie z. B. Wasserturbinen, Verdichterbau, Dampfkraftwerksbau, Stranggusswalzen, Zentrifugen, Ventile, Pelton- und Francis-Turbinen.							
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® 410NiMo besitzt vergleichbare Eigenschaften wie artgleiche bzw. ähnliche Stähle. Er ist beständig gegen Wasser und Dampf. Die Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur sollte bei dickwandigen Teilen 100 – 160°C betragen. Die Wärmeeinbringung sollte bei max. 15 kJ/cm liegen. Eine Anlassglühung bei 580 – 620°C ist möglich.							
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.9: ER410NiMo						
	EN ISO	14343-A: G 13 4						
	W.Nr.	1.4313						
	F-nr	6						
	FM	5						
GEEIGNET FÜR	13%Cr - 4%Ni - 0,5%Mo Steel 1.4000, 1.4001, 1.4002, 1.4313, 1.4317, 1.4407, 1.4413, 1.4414, GX4CrNi13-4, X3CrNiMo13-4, GX5CrNiMo13-4, GX4CrNiMo13-4, X 6 Cr 13, X 7 Cr 14, X 6 CrAl 13 ACI Gr. CA 6 NM							
ZULASSUNGEN	CE							
SCHWEISSPOSITIONEN								
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Co
	0.02	0.4	0.4	12	4.5	0.5	0.07	0.1
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	
	As Welded	650	790	15	RT	-20°C	38 HRc	
	580°C±15°C 8h	765	840	18	50	40	250 HB	
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich							
GAS ACC. EN ISO 14175	M12							



CEWELD 410 NiMo

410 NIMO 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663411846

410 NIMO 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663411853

410 NIMO 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663411860