

Normbezeichnung

EN ISO 14343-A	EN ISO 14343-B	AWS A5.9 / SFA-5.9
W 13 4	SS(410NiMo)	ER410NiMo (mod.)

Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

WIG Stab des Typs W 13 4 / ER410NiMo (mod.) für Verbindungsschweißungen und Auftragungen an artgleichen 13Cr(Ni) und 13Cr-Stählen und Gußwerkstoffen. Weichmartensitisch; geeignet für Wärmebehandlungen, wie Vergüten. Hohe Beständigkeit gegen Ermüdungsrisse und Schwingungsrissskorrosion.

Die Korrosionsbeständigkeit entspricht der der 13Cr(Ni) und 13Cr Grundwerkstoffe.

Grundwerkstoffe

1.4313 X3CrNiMo13-4, 1.4317 GX4CrNi13-4, 1.4407 GX5CrNiMo13-4, 1.4414 GX4CrNiMo13-4
ACI Grade CA 6 NM, UNS S41500

Richtanalyse

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
Gew.-%	0,01	0,7	0,7	12,3	4,7	0,5

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes - typische Werte (min. Werte)

Zustand	Dehngrenze R _{p0,2}	Zugfestigkeit R _m	Dehnung A (L ₀ =5d ₀)	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J		Härte	
	MPa	MPa	%	20°C	-60°C	HB30	HRC
u	915 (≥ 500)	1000 (≥ 750)	15 (≥ 10)	85 (≥32)	-	-	38
a	750 (≥ 500)	830 (≥ 750)	21 (≥ 15)	150 (≥47)	(≥32)	250	

u unbehandelt, Schweißzustand - Schutzgas Argon

a wärmebehandelt - Schutzgas Ar, 8 h bei 600°C / Abkühlung im Ofen auf 300°C mit anschließender Abkühlung an der Luft

Verarbeitungshinweise

	Stromart	DC-	Dimension mm
	Schutzgase (EN ISO 14175)	I1	2,0 × 1000
	Stabprägung	+ W 13 4	2,4 × 1000

Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur bei dickwandigen Bauteilen 100 – 150°C. Empfohlene Wärmeeinbringung max. 1.5 kJ/mm.
Wärmenachbehandlung bei 580 – 620°C.

Zulassungen

TÜV (01582), CE