



CEWELD 410

TYPE	Massivdraht rostfrei aus ferritischem Chromstahl. (Typ 410, 13Cr)																						
ANWENDUNGEN	CEWELD® 410 wird vorwiegend für Dichtflächenauftragungen an Gas-, Wasser- und Dampfarmaturen für Betriebstemperaturen bis +450 °C eingesetzt.																						
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® 410 erzeugt martensitisches rostfreies Schweißgut, dass wärmebehandelbar ist. Er hat eine nominelle Schweißgutzusammensetzung von 13 % Chrom. CEWELD 410 ist an der Luft härtbar und kann nach dem Schweißen wärmebehandelt werden. Er besitzt Farbgleichheit bei Verbindungsschweißungen artgleicher 13 %iger Cr- Stähle, mit sehr guter Polierfähigkeit.																						
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.9: ER410</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14343-A: G Z 13</td> </tr> <tr> <td>DIN</td> <td>8555: MSG 5-GZ-CGTZ</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4009</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.9: ER410	EN ISO	14343-A: G Z 13	DIN	8555: MSG 5-GZ-CGTZ	W.Nr.	1.4009	F-nr	6	FM	5										
AWS	A 5.9: ER410																						
EN ISO	14343-A: G Z 13																						
DIN	8555: MSG 5-GZ-CGTZ																						
W.Nr.	1.4009																						
F-nr	6																						
FM	5																						
GEEIGNET FÜR	<p>Ferritic 13 % Chrome steel, 1.4000, 1.4001, 1.4002, 1.4003, 1.4006, 1.4008, 1.4021, 1.4024, X6Cr13, X6CrAl13, X10Cr13, X15Cr13, X20Cr13, G-X10Cr13 AISI 410, 420</p>																						
ZULASSUNGEN	CE																						
SCHWEISSPOSITIONEN																							
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>Nb</th> <th>N</th> <th>Cu</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.1</td> <td>0.25</td> <td>0.4</td> <td>0.02</td> <td>0.001</td> <td>12.5</td> <td>0.2</td> <td>0.04</td> <td>0.01</td> <td>0.04</td> <td>0.05</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	N	Cu	0.1	0.25	0.4	0.02	0.001	12.5	0.2	0.04	0.01	0.04	0.05
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	N	Cu													
0.1	0.25	0.4	0.02	0.001	12.5	0.2	0.04	0.01	0.04	0.05													
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Heat Treatment</th> <th>R_{P0,2} (MPa)</th> <th>R_m (MPa)</th> <th>A₅ (%)</th> <th>Hardness</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>400</td> <td>600</td> <td>22</td> <td>35 HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness	As Welded	400	600	22	35 HRc												
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness																			
As Welded	400	600	22	35 HRc																			
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																						
GAS ACC. EN ISO 14175	M20, M21, M11, C1																						



CEWELD 410

410 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663411884

410 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663411891

410 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663411907