

CEWELD E 410 NiMo

TYPE Basisch umhüllte Hochleistungselektrode für Auftrag- und Verbindungsschweißungen von ferritisch-martensitischen Chrom-Stählen. (410NiMo, E 13 4)

ANWENDUNGEN CEWELD® E 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. Für dickere Materialien (über 10 mm) wird ein Vorwärmen auf maximal 150°C empfohlen, gefolgt von einem Anlassen oder Normalisieren nach dem Schweißen. Beim Schweißen von Verbindungen wird häufig eine Pufferlage mit der Elektrode CEWELD® CroNi 29/9 S oder CEWELD® 4370 Ti empfohlen.

EIGENSCHAFTEN CEWELD® E 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.

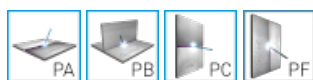
KLASSIFIKATION

AWS	A 5.4: E 410NiMo
EN ISO	3581-A: E 13 4 B 42
W.Nr.	1.4351
F-nr	4
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

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.055	0.77	0.65	13	4.1	0.6

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
605°C- 645°C 8h	600	800	25	310 HB

RÜCKTROCKNUNG 300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD E 410 NiMo

E 410 NIMO 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663411549

E 410 NIMO 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663411556

E 410 NIMO 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663411563