



# 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	<b>13%Cr - 4%Ni - 0,5%Mo Steel</b> 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 (%)	<table><tr><td>C</td><td>Si</td><td>Mn</td><td>Cr</td><td>Ni</td><td>Mo</td><td>Cu</td><td>Co</td></tr><tr><td>0.02</td><td>0.4</td><td>0.4</td><td>12</td><td>4.5</td><td>0.5</td><td>0.07</td><td>0.1</td></tr></table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Co	0.02	0.4	0.4	12	4.5	0.5	0.07	0.1							
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	<table><thead><tr><th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2"><math>R_{P0,2}</math> (MPa)</th><th rowspan="2">Rm (MPa)</th><th rowspan="2">A5 (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr><tr><th>RT</th><th>-20°C</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>650</td><td>790</td><td>15</td><td>50</td><td>38 HRc</td><td></td></tr><tr><td>580°C±15°C 8h</td><td>765</td><td>840</td><td>18</td><td>50</td><td>40</td><td>250 HB</td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-20°C	As Welded	650	790	15	50	38 HRc		580°C±15°C 8h	765	840	18	50	40	250 HB
Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)					Rm (MPa)	A5 (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness													
		RT	-20°C																					
As Welded	650	790	15	50	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