

# CEWELD 410 NiMo Tig

TYPE	WIG Stab für artgleiche korrosionsbeständige Stähle. (Typ 410NiMo, 1.4351)																												
ANWENDUNGEN	CEWELD® 410NiMo Tig 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	<p>CEWELD® 410NiMo Tig besitzt vergleichbare Eigenschaften wie artgleiche bzw. ähnliche Stähle. Er ist beständig gegen Wasser und Dampf.</p> <p>Die Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur sollte bei dickwandigen Teilen 100 – 160°C betragen.</p> <p>Die Wärmeerbringung sollte bei max. 15 kJ/cm liegen. Eine Anlassglühung bei 580 – 620°C ist möglich.</p>																												
KLASSIFIKATION	<p>AWS A 5.9: ER410NiMo</p> <p>EN ISO 14343-A: W 13 4</p> <p>W.Nr. 1.4313</p> <p>F-nr 6</p> <p>FM 5</p>																												
GEEIGNET FÜR	<p><b>13%Cr - 4%Ni - 0,5%Mo Steel</b></p> <p>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</p>																												
ZULASSUNGEN	CE																												
SCHWEISSPOSITIONEN	 PA  PB  PC  PD  PE  PF  PG																												
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>Cr</th><th>Ni</th><th>Mo</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.02</td><td>0.4</td><td>0.4</td><td>12</td><td>4.5</td><td>0.5</td></tr> </tbody> </table>						C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	0.02	0.4	0.4	12	4.5	0.5											
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo																								
0.02	0.4	0.4	12	4.5	0.5																								
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <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>18</td><td>50</td><td>38 HRc</td><td></td></tr> <tr> <td>580°C±15°C 8h</td><td>780</td><td>860</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	18	50	38 HRc		580°C±15°C 8h	780	860	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	18	50	38 HRc																								
580°C±15°C 8h	780	860	18	50	40	250 HB																							
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																												
GAS ACC. EN ISO 14175	I1																												



# CEWELD 410 NiMo Tig

410 NIMO TIG 1,6 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663411952

410 NIMO TIG 2,0 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663411969

410 NIMO TIG 2,4 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663411976

410 NIMO TIG 3,2 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663411983