

CEWELD 410

TYPE Massivdraht rostfrei aus ferritischem Chromstahl. (Typ 410, 13%Cr)

ANWENDUNGEN CEWELD® 410 wird zum Beschichten von Kohlenstoff- und niedriglegierten Stählen verwendet, um diese korrosions-, erosions- und abriebfest zu machen. CEWELD® 410 ist härter als diese Stähle und wird daher in Ventilsitzen eingesetzt, um die Abriebfestigkeit zu erhöhen. In der Regel sind eine Vorwärmung und eine Wärmebehandlung nach dem Schweißen erforderlich, um eine ausreichende Duktilität zu erreichen.

EIGENSCHAFTEN CEWELD® 410 ist ein wärmebehandelbarer martensitischer Edelstahl. Er hat eine nominale Schweißzusammensetzung von 13 % Chrom. Diese luftgehärteten Schweißzusätze können normalerweise nach dem Schweißen für Betriebstemperaturen von bis zu 450 °C wärmebehandelt werden. =(+)

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.9: ER410
EN ISO	14343-A: G Z 13
W.Nr.	1.4009
F-nr	6
FM	5

GEEIGNET FÜR **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, X7Cr14, X6CrAl13, X 20Cr13, X15Cr13
AISI 410, 420

ZULASSUNGEN CE

SCHWEISSPOSITIONEN

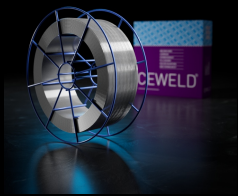
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	N	Cu
	0.1	0.25	0.4	0.02	0.001	12.5	0.2	0.04	0.01	0.04	0.05

MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
	As Welded	420	650	18	30 HRc

RÜCKTROCKNUNG Nicht erforderlich

=(+)

GAS ACC. EN ISO 14175 M21, M11, C1, M23, M32



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