



# 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 Wärmeeinbringung sollte bei max. 15 kJ/cm liegen. Eine Anlassglühung bei 580 – 620°C ist möglich.</p>																												
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.9: ER410NiMo																											
	EN ISO	14343-A: W 13 4																											
	W.Nr.	1.4351																											
	F-nr	6																											
	FM	5																											
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																													
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th style="width: 16.6%;">C</th> <th style="width: 16.6%;">Si</th> <th style="width: 16.6%;">Mn</th> <th style="width: 16.6%;">Cr</th> <th style="width: 16.6%;">Ni</th> <th style="width: 16.6%;">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" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R<sub>p0,2</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">A<sub>5</sub> (%)</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 <sub>p0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	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 <sub>p0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	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