



CEWELD 410 Tig

TYPE	Massivdraht rostfrei aus ferritischem Chromstahl 13%Cr												
ANWENDUNGEN	CEWELD® 410 Tig hat eine höhere Härte und wird für Ventilsitze verwendet, um eine bessere Beständigkeit gegen Abrieb zu erreichen. Um eine ausreichende Duktilität zu erreichen, sind normalerweise eine Vorwärmung und eine Wärmebehandlung nach dem Schweißen erforderlich.d.												
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® 410 Tig ist ein martensitischer rostfreier Stahl, der wärmebehandelbar ist. Er hat eine nominelle Schweißgutzusammensetzung von 12 % Chrom. Diese Schweißzusätze sind an der Luft härtbar und können normalerweise nach dem Schweißen wärmebehandelt werden.												
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.9: ER410</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14700: S Fe7</td> </tr> <tr> <td>DIN</td> <td>8555: TIG 5-GZ-CGTZ</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4009</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.9: ER410	EN ISO	14700: S Fe7	DIN	8555: TIG 5-GZ-CGTZ	W.Nr.	1.4009	F-nr	6	FM	5
AWS	A 5.9: ER410												
EN ISO	14700: S Fe7												
DIN	8555: TIG 5-GZ-CGTZ												
W.Nr.	1.4009												
F-nr	6												
FM	5												
GEEIGNET FÜR	<p>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 AISI 410, 420</p>												
ZULASSUNGEN	CE												
SCHWEISSPOSITIONEN													
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.02</td> <td>0.5</td> <td>13</td> <td>0.3</td> <td>0.03</td> </tr> </tbody> </table>	C	Mn	Cr	Ni	Mo	0.02	0.5	13	0.3	0.03		
C	Mn	Cr	Ni	Mo									
0.02	0.5	13	0.3	0.03									
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Heat Treatment</th> <th>R_{P0,2} (MPa)</th> <th>R_m (MPa)</th> <th>A₅ (%)</th> <th>Hardness</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>420</td> <td>650</td> <td>15</td> <td>35 HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness	As Welded	420	650	15	35 HRc		
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness									
As Welded	420	650	15	35 HRc									
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich												
HARDNESS	Hardness after PWHT: 180HB												
GAS ACC. EN ISO 14175	I1												



CEWELD 410 Tig

410 TIG 1,0 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663411914

410 TIG 1,2 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663411921

410 TIG 1,6 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663412867

410 TIG 2,0 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663412874

410 TIG 2,4 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663411938

410 TIG 3,2 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663411945