

MT- 410 NiMo

1.4351

Drahtelektrode für Verbindungs- und Auftragschweißen an artähnlichen 13%igen Cr - CrNi Stählen.

Normbezeichnung

DIN 8556	SG X 3 CrNi 13 4
Werkstoff-Nummer	1.4351
AWS / ASME SFA-5.9	ER 410 NiMo
EN ISO 14343-A	G 13 4/W 13 4

Wichtigste

Grundwerkstoffe

1.4313	X3CrNiMo13-4
1.4407	GX5CrNiMo13-4
1.4414	GX4CrNiMo13-4

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	Schweiß-Argon unbehandelt +20°C
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	[N/mm ²]	600
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	750
Bruchdehnung	A ₅	[%]	15

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,03	0,80	0,70	13	4,5	0,5

Gefüge

Martensit, vergütbar

Anwendbare Schutzgase WIG MIG/MAG

Schweiß-Argon
M 13

Schweißstab-Maße, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,60	1000	10,0
2,00	1000	10,0
2,40	1000	10,0
3,20	1000	10,0

Lieferbar

Durchmesser 1,00 mm 1,20 mm

TIG = -

MIG = +