

## Massivstab zum Wolfram-Inertgasschweißen

### Normbezeichnung:

ISO 14343 - A -  
SFA 5.9 -

**W 13 4**  
**ER410NiMo**

weist eine gute Beständigkeit gegen Korrosion, Hydro-Kavitation und Spannungsrisskorrosion auf. Haupteinsatzgebiet ist Auftragschweißen von un- und niedriglegierten Stählen. Anwendung bei der Herstellung von Turbinen, Ventilgehäusen, Hochdruckröhren sowie in Off-Shore- und Energieerzeugungsbereichen. Grade 410NiMo Stähle sind Lufthärter und werden normalerweise vorgewärmt und spannungsarmgeglüht um ausreichende Zähigkeit zu erhalten.

### Eigenschaften:

Massivstab zum Wolfram-Inertgasschweißen (TIG) eine Drahtelektrode für das MetallSchutzgasschweißen (MIG), geeignet zum Schweißen von 13/4 Chrom-Nickel Stählen und hochfesten martensitischen Stählen. Das Schweißgut

### Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 14343-A und AWS A5.9:

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-TIG 410NiMo	0,03	0,35	0,4	0,6	4,5	12,0	0,015	0,015	0,2
W 13 4 nach ISO 14343-A	0,05	1,0	1,0	0,4-1,0	3,0-5,0	11,0- 14,0	0,03	0,02	0,5
ER410NiMo nach AWS A5.9	0,06	0,5	0,6	0,4-0,7	4,0-5,0	11,0- 12,5	0,03	0,03	0,75

### Mechanische Güterwerte des reinen Schweißgutes / Hinweise zum Schweißen:

Wärmebehandlung	Wärmenachbehandlung: 600°C x 2h
Streckgrenze $R_{p0,2}$ [MPa] (ksi)	≥ 560 (81)
Zugfestigkeit $R_m$ [MPa] (ksi)	≥ 760 (110)
Dehnung A5 [%]	> 15
Kerbschlagarbeit ISO-V [J] (ftlbs)	+20°C: ≥47 (34)
Stromart/Polarität	DC -
Schutzgas	ISO 14175: I1

### Werkstoffe:

- 1.4407 (G-X5CrNiMo13-4),
- 1.4414 (G-X4CrNiMo13-4),
- 1.4313 (X4CrNi13-4),
- 1.4413 (X3CrNiMo13-4)

### Durchmesser:

1,6 bis 2,4 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.9.

### Staboberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

### Lieferformen:

5 kg Kartonschachteln gemäß Verpackungsarten für Massivstäbe zum Wolfram-Inertgasschweißen.