

## MT-410 NiMo

## 1.4351

Drahtelektrode/Schweißstab für Verbindungs- und Auftragsschweißen an artähnlichen 13%igen Cr - CrNi Stählen.

### Normbezeichnung

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 Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	Schweiß-Argon unbehandelt +20°C
0,2%-Dehngrenze	R <sub>p0,2</sub>	MPa	600
Zugfestigkeit	R <sub>m</sub>	MPa	750
Bruchdehnung	A <sub>5</sub>	[%]	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 Anwendbare Schutzgase MIG

I1  
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

### Stromart/Polung WIG

= -

### Stromart/Polung MIG

= +