

MT-410

1.4009

Drahtelektrode aus ferritischem Chromstahl zum MIG/MAG-Schweißen nichtrostender Chromstähle.

Normbezeichnung

Werkstoff-Nummer	1.4009
AWS/ASME SFA-5.9	~ER 410
EN ISO 14343-A	G 13

Wichtigste Grundwerkstoffe

Ferritischer Chromstahl, z.B.

1.4000	X 6 Cr 13	1.4008	GX 8 Cr 13
1.4001	X 7 Cr 14	1.4021	X 20 Cr 13
1.4002	X 6 CrAl 13	1.4006	X 12 Cr 13

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	Schweiß-Argon unbehandelt +20°C
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	MPa	250
Zugfestigkeit	R _m	MPa	450
Bruchdehnung	A ₅	[%]	15

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr
0,07	0,60	0,50	14,5

Gefüge

Martensit

Besondere Hinweise

Nichtrostende Stähle mit 12 - 14% Cr. Auch Dichtflächen-Auftragungen an Armaturen aus unlegierten oder niedriglegierten Stählen für Betriebstemperaturen bis 450°C. Rostbeständiges und hitzebeständiges Schweißgut.

**Anwendbare Schutzgase WIG
Anwendbare Schutzgase MIG**

I1
M 11, M 23, M 32 und M 21

**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 1,60 mm

Stromart/Polung WIG

= -

Stromart/Polung MIG

= +