

MT- 410 HL

1.4009

Rutilumhüllte Hochleistungselektrode zum Schweißen an artgleichen/artigen 13%igen Cr-Stählen.

Normbezeichnung

DIN EN 1600	E 13 R 52
DIN EN ISO 3581-A	E 13 R 52
Werkstoff-Nummer	1.4009
AWS / ASME SFA-5.4	E 410-17

Wichtigste

Grundwerkstoffe

1.4000	X6Cr13	1.4006	X12Cr13
1.4001	X7Cr14	1.4008	GX8CrNi13
1.4002	X6CrAl13	1.4021	X20Cr13

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung		[°C]	unbehandelt +20°C
Prüftemperatur			
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	[N/mm ²]	420
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	680
Bruchdehnung	A ₅	[%]	18
Kerbschlagarbeit	A _v	[J]	50

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr
0,05	0,7	0,6	13,5

Gefüge

Martensit, vergütbar

Besondere Hinweise

Überwiegend für korrosionsbeständige Auftragungen. Bevorzugt für Dichtflächen an Gas-, Wasser-, Dampfarmaturen. Im bearbeitetem Zustand sollten mindestens zwei Schweißlagen übereinander vorhanden sein. Verbindungen (farbgleich): legierungsähnliche, korrosionsbeständige, sowie hitzebeständige Cr-Stähle. Anlassbeständig bis 450°C, korrosionsbeständig, zunderbeständig bis 900°C. Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur 200 - 300°C. Anlassglühung 700 - 750°C.

Rücktrocknung

Im Allgemeinen nicht erforderlich. Die Hülle verträgt jedoch eine Rücktrocknung bis +350°C.

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgew. [kg/1000St]	Paketinh. [Stück]	Paketinh. [kg]
2,50	350	70 - 90	28,1	178	5,0
3,25	350	80 - 130	47,5	105	5,0
4,00	450	110 - 160	92,5	65	6,0
5,00	450	160 - 220	144,7	41	6,0

