



# CEWELD 410 NiMo

**TYPE** Massivdrahtelektrode für artgleiche korrosionsbeständige Stähle. (Typ 410NiMo, 1.4351)

**ANWENDUNGEN** CEWELD® 410NiMo wird zum Schweißen ähnlicher martensitischer und martensitisch-ferritischer Stähle in verschiedenen Anwendungen verwendet, wie z. B. Wasserturbinen, Verdichterbau, Dampfkraftwerksbau, Stranggusswalzen, Zentrifugen, Ventile, Pelton- und Francis-Turbinen.

**EIGENSCHAFTEN** CEWELD 410NiMo besitzt vergleichbare Eigenschaften wie artgleiche bzw. ähnliche Stähle. Er ist beständig gegen Wasser und Dampf.  
Die Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur sollte bei dickwandigen Teilen 100 – 160°C betragen.  
Die Wärmeeinbringung sollte bei max. 15 kJ/cm liegen. Eine Anlassglühung bei 580 – 620°C ist möglich.

**KLASSIFIKATION**

AWS	A 5.9: ER410NiMo
EN ISO	14343-A: G 13 4
W.Nr.	1.4351
F-nr	6
FM	5

**GEEIGNET FÜR** **13%Cr - 4%Ni - 0,5%Mo Steel**  
1.4000, 1.4001, 1.4002, 1.4313, 1.4317, 1.4407, 1.4413, 1.4414,  
GX4CrNi13-4, X3CrNiMo13-4, GX5CrNiMo13-4, GX4CrNiMo13-4, X 6 Cr 13, X 7 Cr 14, X 6 CrAl 13  
ACI Gr. CA 6 NM

**ZULASSUNGEN** CE

**SCHWEISSPOSITIONEN**



**TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)**

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Co
0.02	0.4	0.4	12	4.5	0.5	0.07	0.1

**MECHANISCHE GÜTEWERTE**

Heat Treatment	R <sub>PO,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT	-20°C	
As Welded	650	790	15	50	38 HRc	250 HB
580°C±15°C 8h	765	840	18	50	40	

**RÜCKTROCKNUNG** Nicht erforderlich

**GAS ACC. EN ISO 14175** M12



# CEWELD 410 NiMo

410 NIMO 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663411846

410 NIMO 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663411853

410 NIMO 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663411860