



# CEWELD E 410 NiMo

**TYPE** Basisch umhüllte Hochleistungselektrode für Auftrag- und Verbindungsschweißungen von ferritisch-martensitischen Chrom-Stählen. ( 410NiMo, E 13 4)

**ANWENDUNGEN** CEWELD® E 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. Für dickere Materialien (über 10 mm) wird ein Vorwärmen auf maximal 150°C empfohlen, gefolgt von einem Anlassen oder Normalisieren nach dem Schweißen. Beim Schweißen von Verbindungen wird häufig eine Pufferlage mit der Elektrode CEWELD® CroNi 29/9 S oder CEWELD® 4370 Ti empfohlen.

**EIGENSCHAFTEN** CEWELD® E 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.

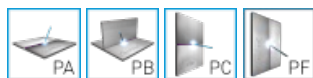
**KLASSIFIKATION**

AWS	A 5.4: E 410NiMo
EN ISO	3581-A: E 13 4 B 42
F-nr	4
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**

**SCHWEISSPOSITIONEN**



**TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)**

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.055	0.77	0.65	13	4.1	0.6

**MECHANISCHE GÜTEWERTE**

Heat Treatment	R <sub>p0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness
605°C- 645°C 8h	600	800	25	310 HB

**RÜCKTROCKNUNG** 300°C / 2 hr

**GAS ACC. EN ISO 14175**



# CEWELD E 410 NiMo

E 410 NIMO 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663411549

E 410 NIMO 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663411556

E 410 NIMO 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663411563