

## AX-410 AX-4009

EN ISO 14343-A EN ISO 14343-B	G Z13 SSZ410
Werkstoff-Nummer	1.4009
AWS A5.9	ER410

### Anwendungsgebiet

Drahtelektrode aus ferritischen Chromstahl zum MAG–Schweißen nichtrostender Chromstähle.

### Besondere Hinweise

Drahtelektrode zum Schweißen von nichtrostenden Stählen mit 12–14% Cr. Auch Dichtflächen-Panzerungen an Armaturen aus unlegierten oder niedriglegierten Stählen für Betriebstemperaturen bis 450°C. Rostbeständiges und hitzebeständiges Schweißgut. Die spanabhebende Bearbeitbarkeit des Schweißgutes ist weitgehend vom Aufmischungsgrad abhängig. Hervorragende Gleitfähigkeit und Fördereigenschaften. Sehr gutes Schweiß- und Fließverhalten. Farbgleichheit bei Verbindungsschweißen artgleicher, 13%iger Cr- Stähle, mit sehr guter Polierfähigkeit.

### Zusammensetzung der Drahtelektrode (Richtwerte in %)

C	Si	Mn	Cr
0,08	1,1	0,6	14,5

### Wichtige Grundwerkstoffe

Ferritischer Chromstahl

1.4000 X6Cr13, 1.4006 X12Cr13, 1.4008 GX12Cr14, 1.4021 X20Cr13, 1.4024 X15Cr13

Korrosionsbeständige Auftragungen: alle schweißgeeigneten un- und niedriglegierte Grundwerkstoffe

ASTM A 176 Gr. 403, 420; A 240 Gr. 410, 410S; A 314 Gr. 403, 410, 420; A 511 MT 403, MT410; A 580 Gr. 403, 410, 420; A 988 UNS 41000

### Werkstoffeigenschaften

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	Mischgas M20 wärmebehandelt 2h/720°C 20°C	Mechanische Gütwerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1
0,2%-Dehngrenze Rp <sub>0,2</sub>	[MPa]	450
Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	[MPa]	650
Dehnung A (L <sub>0</sub> = 5d <sub>0</sub> )%	[%]	15
Härte	[HB]	200 (unbehandelt 320)

### Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

MAG: Mischgase M20, M12, M13

### Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

### Lieferform

Spulen	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6
--------	------	-----	-----	-----	-----

Weitere Abmessungen auf Anfrage