

## AX-410

Werkstoff.-Nr.: 1.4009

### Normen / Standards

EN ISO 14343-A:	W 13 / G 13
AWS A5.9:	ER410

### Eigenschaften

AX-410 eignet sich zum Schweißen von nichtrostenden Stählen mit 12 – 14% Cr. Auch häufig verwendet für Dichtflächen-Auftragungen an Armaturen aus unlegierten oder niedriglegierten Stählen für Betriebstemperaturen bis 450°C. 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.

### Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

Ferritischer Chromstahl 1.4000 X7Cr13, 1.4008 G-X12Cr14, 1.4001 X7Cr14, 1.4021 X20Cr13, 1.4002 X7CrAl13, 1.4024 X15Cr13, 1.4006 X10Cr13.

### Richtanalyse des Schweißstabes / der Drahtelektrode in %

C	Si	Mn	Cr
0,11	0,4	0,5	13,2

### Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	480	angelassen, 720°C/2h
Zugfestigkeit $R_m$	[MPa]	630	angelassen, 720°C/2h
Dehnung A ( $L_0 = 5d_0$ )	[%]	22	angelassen, 720°C/2h
Härte	[HB]	180 bei RT	angelassen, 720°C/2h
Härte	[HB]	310 bei RT	unbehandelt

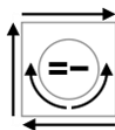
Schutzgas: Argon + 8-10%CO<sub>2</sub>

Die Härte des Schweißgutes wird vor allem durch die Aufmischung mit dem jeweiligen Grundwerkstoff und dessen chemischer Zusammensetzung beeinflusst. Je höher die Aufmischung und der C-Gehalt des Grundwerkstoffes, desto höher wird die Härte des Schweißgutes. Schutzgase mit höheren CO<sub>2</sub>-Anteilen führen ebenfalls zu höherer Härte.

### Verarbeitungshinweise

#### WIG:

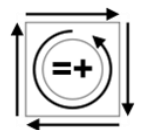
Schutzgase: I1 (100%Argon)  
nach ISO 14175



#### MSG:

M12 (z.B. Ar+2,5%CO<sub>2</sub>)  
M13 (z.B. Ar+2%O<sub>2</sub>)  
M20 (z.B. Ar+8%CO<sub>2</sub>)  
M21 (z.B. Ar+18%CO<sub>2</sub>)

Für Verbindungsschweißungen sollte M12 oder M13 verwendet werden.



Bei Verbindungsschweißungen ist eine Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur von 200°C – 300°C notwendig. Zur Zähigkeitssteigerung wird eine Anlassglühung bei 700-750°C empfohlen.

### Zulassungen

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

### Lieferformen

Spulen	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6		
Stäbe	Ø mm x 1000mm	1,6	2,0	2,4	3,2		

Weitere Abmessungen auf Anfrage