




# CEWELD 410 NiMo

TYPE	Massief roestvrij staaldraad voor verbinden en cladden.																						
TOEPASSINGEN	CEWELD® 410NiMo wordt gebruikt voor het lassen van vergelijkbare martensitische en martensitisch-ferritische staalsoorten in diverse toepassingen zoals waterturbines, compressorbouw, stoomkrachtcentrales, continugietwalsen, centrifuges, kleppen, Pelton- en Francis-turbines.																						
EIGENSCHAPPEN	CEWELD 410NiMo heeft vergelijkbare eigenschappen als staal van dezelfde of vergelijkbare types. Het is bestand tegen water en stoom. De voorverwarmings- en interpasstemperatuur moet 100 - 160 °C zijn voor dikwandige onderdelen. De warmte-inbreng moet max. 15 kJ/cm zijn. Uitgloeien bij 580 - 620 °C is mogelijk.																						
CLASSIFICATIE	AWS A 5.9: ER410NiMo EN ISO 14343-A: G 13 4 W.Nr. 1.4351 F-nr 6 FM 5																						
GESCHIKT VOOR	<b>13%Cr - 4%Ni - 0,5%Mo Steel</b> 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																						
GOEDKEURINGEN	CE																						
LASPOSITIES																							
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>Cu</th> <th>Co</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.02</td> <td>0.4</td> <td>0.4</td> <td>12</td> <td>4.5</td> <td>0.5</td> <td>0.07</td> <td>0.1</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Co	0.02	0.4	0.4	12	4.5	0.5	0.07	0.1						
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Co																
0.02	0.4	0.4	12	4.5	0.5	0.07	0.1																
MECHANISCHE WAARDEN	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">A<sub>5</sub> (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>RT</th> <th>-20°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>650</td> <td>790</td> <td>15</td> <td>50</td> <td>38 HRc</td> <td rowspan="2">250 HB</td> </tr> <tr> <td>580°C±15°C 8h</td> <td>765</td> <td>840</td> <td>18</td> <td>50</td> <td>40</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R <sub>P0,2</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
Heat Treatment	R <sub>P0,2</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																		
HERDROGEN	Not required																						
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