

	S = Drahtelektrode				T = Schweißstab				
Normbezeichnung	Werkstoff Nr.	1.4009							
	EN 12072	G 13			W 13				
	AWS A 5.9	ER410			ER410				
Anwendungsbereich	Hochlegierte Drahtelektrode für Plattierungen und Verbindungen artverschiedener Stähle.								
Eigenschaften	Beim Auftragen ist auf eine möglichst geringe Wärmeeinbringung zu achten, da ferritische Cr- Stähle zur Versprödung durch Grobkornbildung neigen.								
	Bei der Verbindung artähnlicher Werkstoffe wird eine Vorwärmung, je nach Wanddicke, von 150- 300° C empfohlen. Abkühlung an Luft. Ein anschließendes Anlassglühen auf gewünschte Härte kann vorgenommen werden.								
Betriebstemperatur	Raumtemperatur bis + 450° C								
Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)	Zugfestigkeit R_m N/mm²	Streckgrenze R_{p0,2} N/mm²			Dehnung A₅ %		Härte HB		
	680	420			10		ca. 190		
Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Cr					
	0,05	0,5	0,6	13					
Gase nach EN 439	Drahtelektrode M12, M13				Schweißstab I1				
Stromeignung	= +				= -				
Schweißdaten									
Durchmesser mm	0,8	1,0	1,2	1,6	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
Schweißstrom A min.	80	120	180	250					
A max.	130	190	250	320					
Zulassungen	TÜV				TÜV				
Spulentyp, Gewicht	B300 15 kg.				10 kg.				

Rev. 000