

OK Tigrod 410NiMo

WIG-Schweißstab für artähnliche "weichmartensitische" CrNiMo-Stähle und -Stahlguss. Nichtrostend und beständig gegen Kavitation und Erosion. Für filigrane Instandsetzungen von Turbinenschaufeln aus kavitationsbeständigen Wasserturbinenstählen sowie Verbindungs- und Auftragschweißungen. Bei Streckenergien bis ca. 15 kJ/cm zu verarbeiten, Vorwärmung ab 10 mm Wanddicke auf 100 °C, maximale Zwischenlagentemperatur 180 °C. Schweißguthärte unbehandelt ca. 36 - 38 HRC, nach Anlassen (600 °C / 8 h) ca. 25 HRC. Für Grundwerkstoffe wie 1.4313 (X3CrNiMo13-4), 1.4317 (GX4CrNi13-4), 1.4320 (X2CrNiMo13-4), 1.4413 (X4CrNiMo13-4), 1.4414 (GX4CrNiMo13-4) u.ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 14343-A : W 13 4

Legierungstyp	Martensitic-ferritic (13 % Cr - 4.5 % Ni - 0.5 % Mo)
Schutzgas	I1 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
Spannungsarmgeglüht 2 hour(s) 600 °C	930 MPa	1000 MPa	17 %
Spannungsarmgeglüht 8 hour(s) 600 °C	770 MPa	870 MPa	22 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
Spannungsarmgeglüht	0 °C	120 J
Spannungsarmgeglüht	-20 °C	120 J
Spannungsarmgeglüht	0 °C	175 J
Spannungsarmgeglüht	-20 °C	165 J

Drahtzusammensetzung								
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
0.02	0.43	0.37	0.004	0.017	4.5	12.2	0.4	0.07

Typische Schweißgutrichtanalyse %							
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo
0.02	0.4	0.4	0.01	0.02	4.5	12	0.4