



ISOARC 13/4

Basische Elektrode mit 13% Cr und 4% Ni

Klassifizierung AWS A 5.4 : E 410 NiMo-15 EN 1600 : E 13 4 B 4 2
ISO 3581-A : E 13 4 B 4 2

Eigenschaften und Anwendungsgebiete Elektrode mit basischer Umhüllung zum Verbindungs- und Auftragsschweißen von martensitischen CrNi- Stählen. Insbesondere für die Produktions- und Reparaturschweißung von artgleichen Stahlgussorten, die für die Herstellung von Turbinen und Pumpen verwendet werden. Stabiler Lichtbogen, gute Schlackenentferbarkeit, gleichmäßige Nahtzeichnung.

Grundwerkstoffe EN : G-X5CrNi 13 4, G-X5CrNiMo 13 4, G-X3CrNiMo 13 4
Werkstoff Nr. : 1.4312, 1.4407, 1.4413, 1.4414

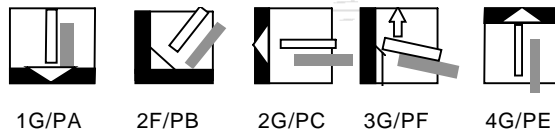
Mechanische Güterwerte des Schweißgutes	R_m (MPa)	$R_{p0.2}$ (MPa)	A_5 (%)	KV (J)	
	>830	>630	>15	+20°C	>50

Richtanalyse des Schweißgutes (%)	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Fe
	0.04	0.60	0.30	12.0	4.2	0.5	Rest

Liefereinheiten Stromeinstellungen	Abmessung	2,5x350	3,2x350	4,0x450
		80	100	140

Schweißanleitung Rücktrocknung ca. 2h/300 °C.
Elektroden leicht geneigt mit kurzem Lichtbogen verschweißen. Werkstück auf ca. 100-150°C vorwärmen, Temperatur beim Schweißen halten und anschließend auf Raumtemperatur abkühlen. Dann anlassen oder vergüten.

Stromart und Schweißpositionen



=	+
---	---