

ISOFIL IFDM 13 4-G

- Metallpulver-Fülldraht für das Verbindungs- und Auftragschweißen an Chromstählen mit martensitischem / ferritischem Gefüge unter Schutzgas.
- Hervorragende Schweißigenschaften, sehr gute Benetzung.

Anwendung

ISOFIL IFD 13 4-G wird für das Schweißen von korrosionsbeständigen martensitischen und martensitischferritischen Werkstoffen eingesetzt. Haupteinsatzgebiet ist der Heißdampfbereich in Kraftwerken und bei der Herstellung von „Francis“ – oder „Pelton“ – Turbinen sowie Reparaturschweißungen an fehlerhaften Gussteilen. Eine Wärmenachbehandlung bei 580°C – 620°C wird empfohlen um angelassenen Martensit zu erzeugen.

Norm

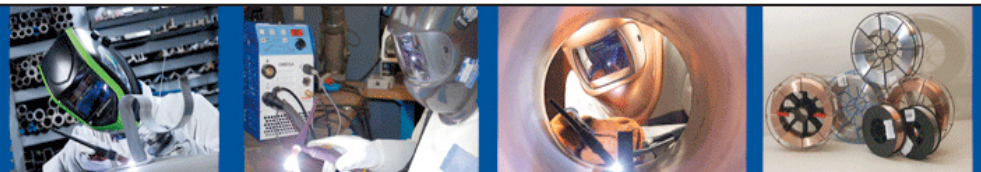
DIN EN ISO 17633-A:	T 13 4 M M 1
---------------------	--------------

Beispiele

EN Kennzeichnung	Werkstoffnummer	UNS
X4 CrNi 13 4 - X3 CrNi 13-4	1.4313	J91540 Turbinen
GX5 CrNi 13 4	1.4313	J91540 Turbinen
GX5 CrNiMo 13-4	1.4407	J91550
X6 Cr 13	1.4000	S40300
X6 CrAl 13	1.4002	S40500
X3 CrNiMo 13 4	1.4413	-----
GX4 CrNiMo 13 4	1.4414	-----

Analyse des reinen Schweißgutes

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	S	P
0.04	0.90	0.50	13.5	4.90	0.50	0.005	0.008



Typische mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

	Rm (MPa)	Rp 0.2% (MPa)	A5 (%)	KCV (J)
Angelassen 8 h /600°C	920	710	19	+ 20°C : 50

Schutzgas

ISO 14175: M12 (Ar + 1 – 3 % CO₂)
M20 (Ar + 5 – 15 % CO₂)
M12 (Ar + 15 – 25 % CO₂)
I11 (Ar)

Schweissparameter

Schweisstrom	Drahtgeschwindigkeit	Schutzgasmenge
DC (+)	12 - 20 m/ min	10 - 20 l / min

Schweißposition

Bei Anpassung der Parameter ist CHROMECORE M 13 4-G wie ein Massivdraht in Position verschweißbar.

Verpackung

Durchmesser 1.2 - 1.6mm a 15 kg.

