

**AX- 410**

**W.Nr.: 1.4009**

**Normy**

EN ISO 14343-A	G Z13
EN ISO 14343-B	SSZ410
Werkstoff-Nummer	1.4009
AWS A5.9	ER410

**Vlastnosti a oblast použití**

Svařovací dráty nebo tyčinky WIG, typu feritické- Cr-oceli pro svařování a navařování. Spoje na základní materiály Cr-oceli s 12-14% Cr. Navařování na různé základní materiály – nelegované, nízkolegované, žárupevné do pracovních teplot 450 °C apod. Používá se zejména na navařování korozivzdorných těsnících ploch armatur. Výsledná tvrdost je závislá zejména na promíšení se základním materiálem / nauhličení návaru/ a konečným tepelným zpracováním . Velice dobré operativní vlastnosti při svařování, hladký povrch návaru . Svárový kov je dobře leštitelný.

**Složení svařovacího drátu /tyčinky/ (typické hodnoty v %)**

C	Si	Mn	Cr
0,08	1,1	0,6	14,5

**Použití na :**

Feritické korozivzdorné oceli

X6Cr13 1,4000, 1,4006 X12Cr13, 1,4008 GX12Cr14, X20Cr13 1,4021, 1,4024 X15Cr13

Korozivzdorné návary na všechny typy ocelí, např. :ASTM 176 Gr. 403, 420;240 Gr. 410, 410S;314 Gr. 403, 410, 420;511 MT 403, MT410;580 Gr. 403, 410, 420;988 UNS 41000

**Mechanické hodnoty**

Ochranný plyn	Směsný plyn M20	<b>Mechanické vlastnosti svarového kovu podle EN ISO 15792-1</b>
Tepelné zpracování	2h/720°C	
Zkušební teplota	20°C	
0,2% Mez kluzu Rp0,2	[MPa]	450
Pevnost v tahu Rm	[MPa]	650
Tažnost A (L0= 5d0)%	[%]	15
Tvrdost / při navařování/	[HB]	200( bez TZ 320)

**Použitelné ochranné plyny (EN ISO 14175)**

MAG:směsný plyn M20, M12 , M13

**Schválení**

Aktuální situace je součástí samostatného dokumentu

**balení**

cívka	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6
-------	------	-----	-----	-----	-----

\*ostatní rozměry na vyžádání