

MAIER

MIG
MAG
TIG

AUTO-
MA-
TION

INDUSTRIE
ROBO-
TER

ELEK-
TRO-
DEN

RAUCHGAS
ABSAU-
GUNGEN

MAIER EUTECTO S-4009

MAIER EUTECTO T-4009

Massivdrahtelektrode
Schweißstab

	S = Drahtelektrode				T = Schweißstab					
Normzeichen	Werkstoff-Nr.	1.4009								
	EN 12072	G 13			W 13					
	AWS A 5.9	ER410			ER410					
Anwendungsbereich Eigenschaften	<p>Hochlegierte Drahtelektrode für Plattierungen und Verbindungen artverschiedener Stähle. 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.</p>									
Betriebstemperatur	Raumtemperatur bis + 450° C									
Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)	Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Streckgrenze R _{p0,2} N/mm ²		Dehnung A ₅ %		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					

Alle Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung unserer Produkte dienen der Information. Angaben über die mechanischen Eigenschaften beziehen sich entsprechend den gültigen Normen immer auf das reine Schweißgut. MAIER EUTECTO behält sich vor, ohne Ankündigung Charakteristiken ihrer Produkte zu ändern. Der Anwender ist gehalten, unsere Produkte eigenverantwortlich auf den jeweiligen Einsatz zu prüfen.

Anton Maier Schweißtechnik, Flotzbachstraße 4, A-6923 Lauterach
 Tel.: +43(0)5574/82266, Fax: +43(0)5574/82266-2, e-mail : anton-maier@aon.at
www.maier-schweisstechnik.at