

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	<table border="1"><tr><td>Werkstoff-Nr.</td><td colspan="2">1.4009</td></tr><tr><td>EN 12072</td><td>G 13</td><td>W 13</td></tr><tr><td>AWS A 5.9</td><td>ER410</td><td>ER410</td></tr></table>		Werkstoff-Nr.	1.4009		EN 12072	G 13	W 13	AWS A 5.9	ER410	ER410			
Werkstoff-Nr.	1.4009													
EN 12072	G 13	W 13												
AWS A 5.9	ER410	ER410												
Anwendungsbereich Eigenschaften	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.													
Betriebstemperatur	Raumtemperatur bis + 450° C													
Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)	<table border="1"><thead><tr><th>Zugfestigkeit R_m N/mm²</th><th>Streckgrenze R_{p0,2} N/mm²</th><th>Dehnung A₅ %</th><th colspan="2">Härte HB</th></tr></thead><tbody><tr><td>680</td><td>420</td><td>10</td><td colspan="2">ca. 190</td></tr></tbody></table>				Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Streckgrenze R _{p0,2} N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Härte HB		680	420	10	ca. 190	
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)	<table border="1"><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th colspan="2">Cr</th></tr></thead><tbody><tr><td>0,05</td><td>0,5</td><td>0,6</td><td colspan="2">13</td></tr></tbody></table>				C	Si	Mn	Cr		0,05	0,5	0,6	13	
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 angehalten, 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