

EN ISO 3581-A: E 13 4 B 4 2
 EN ISO 3581-B: ES410NiMo-15
 AWS A5.4: E410NiMo-15

BÖHLER FOX CN 13/4 SUPRA

Stabelektrode, hochlegiert, nichtrostend

Eigenschaften

Kerndrahtlegierte, basisch umhüllte Stabelektrode für artgleiche korrosionsbeständige, martensitische und martensitisch-ferritische Walz-, Schmiede- und Gussstähle. Anwendung im Wasserturbinen- und Verdichterbau sowie Dampfkraftwerksbau. Beständig gegen Wasser und Dampf. Durch eine Optimierung der Legierungszusammensetzung erzielt das Schweißgut trotz hoher Zugfestigkeitseigenschaften ausgezeichnete Dehn- und Zähigkeitswerte sowie höchste Rissicherheit. Das Schweißgut zeichnet sich außerdem durch niedrigste Wasserstoffgehalte ($HD \leq 5 \text{ ml/100g}$) aus.

Ausgezeichnete Schlackenentfernbarkeit und Nahtreinheit.

Richtanalyse des reinen Schweißgutes

Gew-%	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
	0.03	0.3	0.6	12.2	4.5	0.5

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes

(*)	u	a	v
Dehngrenze $R_{p0.2}$ MPa:	880	680 (≥ 500)	670 (≥ 500)
Zugfestigkeit R_m MPa:	1060	930 (≥ 760)	850 (≥ 760)
Dehnung A ($L_0 = 5d_0$) %:	13	18 (≥ 15)	18 (≥ 15)
Kerbschlagarbeit ISO-V KV J	+20°C:	35	70
	-20°C:		60
	-60°C:		55

(*) u unbehandelt, Schweißzustand
 a angelassen, 600°C/2 h/Luft
 v vergütet, 950°C/0.5 h/Luft + 600°C/2 h/Luft

Verarbeitungshinweise



Rücktrocknung falls erforderlich:

300-350°C, min. 2 h

Elektrodenstempelung:

FOX CN 13/4 SUPRA 410NiMo-15 E 13 4 B

Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur bei dickwandigen Teilen

100-160°C. Wärmeeinbringung max. 15 kJ/cm. Anlassglühung bei 580-620°C.

ø mm	L mm	Strom A
3.2	350	90-110
4.0	350	120-145



Werkstoffe

1.4317 GX4CrNi13-4, 1.4313 X3CrNiMo13-4, 1.4407 GX5CrNiMo13-4, 1.4414 GX4CrNiMo13-4
 ACI Gr. CA 6 NM, S41500

Zulassungen und Eignungsprüfungen

TÜV-D (9081.), SEPROZ, CE

Legierungsähnliche Schweißzusätze

Stabelektrode:	FOX CN 13/4	Fülldrahtelektrode:	CN 13/4-MC
WIG-Stab:	CN 13/4-IG		CN 13/4-MC (F)
Massivdrahtelektrode:	CN 13/4-IG	Draht/Pulver-Kombi:	CN 13/4-UP/BB 203