

## Laser Mold® Connect VII<sup>Plus</sup> | GS4009

**G Z 13**

Material Nummer:	1.4009
EN ISO 14343-A:	G Z 13
EN ISO 14343-B:	SSZ410
AWS A 5.9:	ER410 (mod.)

### Beschreibung

Schutzgasdraht für hochwarmfeste Auftragungen an Turbinenbauteilen. Nichtrostend, korrosionsbeständig. Für Schweißungen an 13%igeb Cr(Ni)-Stählen oder artgleichen Stahlgussorten (13%ige Cr-Stähle). Sehr gut geeignet für 1.4006 – X10Cr13, 1.4000 – X6Cr13, AISI 410 und AISI 420. Auftragungen an un- und niedriglegierten Stählen für Temperaturen bis 450°C. Gut polier- und spanbar.

### Anwendungsgebiet

Auftragsschweißungen an Konstruktionsteilen im Bereich Wasser-, Gas- und Dampfturbinen. An Dichtflächen von Wasser-, Dampf- und Gasarmaturen aus un- und niedriglegierten Stählen / Stahlgussorten bis Betriebstemperatur von 450°C.

### Richtanalyse in %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe				
0,08	0,9	0,65	14,0	0,4	Rest				

### Materialeigenschaften

Wärmebehandlung:	680 °C / 8h
Zugfestigkeit R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> ):	650
Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> (N/mm <sup>2</sup> ):	450
Dehnung A5 (%):	15
Härte in Brinell (HB30):	180
Härte in Rockwell (HRC) (ungeglüht):	35

### Verarbeitungshinweis

Auf sauberen Schweißbereich achten risse bis zum Rissgrund ausschleifen. Wir empfehlen die Verarbeitung unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher.

### Lieferform

Gerichtete Meterstäbe von Ø 0,25 bis Ø 0,50 mm  
 50 m Spule Ø 0,25 bis Ø 0,80 mm  
 100 m Spule Ø 0,25 bis Ø 0,80 mm  
 250 m Spule Ø 0,25 bis Ø 0,80 mm  
 1 kg Spule Ø 0,25 bis Ø 0,80 mm

Diese Informationen basieren auf unserer Erfahrung, sorgfältigen Untersuchungen und intensiver Recherche. Wir übernehmen keine Haftung oder Garantie für die Richtigkeit dieser Angaben. Für spezielle Anwendungen empfehlen wir, Schweißversuche durchzuführen.

Diese Informationen können sich ohne Vorankündigung ändern.