

## QuNi25

(W.- Nr.: 2.4655)

wird für die Verbindungs- und Auftragsschweißung von gut korrosionsbeständigen Stählen, sowie für Mischverbindungen eingesetzt. Einsatz bei Medienbelastung durch Schwefel- und Phosphorsäurelösung.

Vollaustenitisches Schweißgut mit hoher Beständigkeit gegen Spannungsrisskorrosion und Lochfraß in chloridhaltigen Medien. Das Schweißgut ist im Meerwasser korrosionsbeständig.

### Empfehlung für Grundwerkstoffe

1.4500, 1.4529, 1.4539, 1.4563, 2.4619, 2.4858

### Nacharbeit

Materialtypisch

### Richtanalyse

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Fe
<0,02	<0,3	2,5	25,5	41,0	5,0	2,0	Rest

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

### Mechanische Eigenschaften

Ø	N / mm <sup>2</sup>	Dehnung AL100	Lieferbar als Stab	Lieferbar als Spule
0,2			X	X
0,3				
0,4			X	X
0,5				
0,6				
0,7				
0,8				
0,9			X	X

(Richtwerte)

### Härtewerte nach Schweißvorgang

Ø	HRC	Grundwerkstoff
1. Lage		
2. Lage		
3. Lage		

(Werte auf Anfrage)

### Lieferform:

#### Laserschweißdraht

Stab: 333 mm / 1.000 mm auf Anfrage Sonderlängen

Spule: K80 / K125 / K250 / SH253 / MA125

(Die ausgewiesenen Werte wurden durch den Hersteller und/oder durch ein neutrales Prüflabor ermittelt. Für die Richtigkeit übernehmen wir jedoch keine Gewähr)