

QuNi29

(W.-Nr.: ~2.4052)

für Verbindungs- und Auftragsschweißungen von handelsüblichen Rein-Nickelqualitäten, einschließlich LC-Nickel, Nickellegierungen und nickelplattierten Stählen, verwendet. Derartige Werkstoffe werden vor allem im Druckbehälter- und Apparatebau, in der chemischen Industrie, der Nahrungsmittelindustrie und in der Energiewirtschaft eingesetzt, wo gute Korrosions-, Temperatureigenschaften und Leitfähigkeit gefordert werden.

Im Vergleich zum **QuNi40** handelt es sich hier um eine Rein-Nickellegierung Ni99,7Mg.

Empfehlung für Grundwerkstoffe

2.4052, 2.4053, 2.4060, 2.4061, 2.4066, 2.4068

Nacharbeit

Materialtypisch

Richtanalyse

C	Si	Mn	Cu	Fe	Mg	Ni
0,05	0,01	0,10	0,03	0,07	0,03-0,07	99,70

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Ø	N / mm²	Dehnung AL100	Lieferbar als Stab	Lieferbar als Spule
0,2				
0,3			X	X
0,4			X	X
0,5			X	X
0,6			X	X
0,7			X	X
0,8			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)