

QuFe53

(W.- Nr.: 1.4122) EN ISO 14343-A W Z17MoH/GZ17MoH AWS A5.9 ER430 mod.

Der Werkstoff eignet sich für Verbindungs- und Auftragsschweißungen an artgleichen und artähnlichen nichtrostenden Cr-Stählen und Stahlgussorten.
Auftragungen an Dichtflächen von Gas-, Wasser- und Dampfarmaturen aus unlegierten Stählen für Betriebstemperatur bis 450° C.

Empfohlen für

1.4122 andere artgleiche 17% Chrom-Stähle

Richtanalyse

C	Si	Mn	Mo	Cr	Ni
0.40	0.50	0.45	1.1	16.5	0.5

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

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