

QuNi26

EN ISO 18274 : S Ni 6082 – NiCr20Mn3Nb, AWS 5.14 ERCrNi-3, W.- Nr.: 2.4806

für zähe Verbindungen und Auftragungen an hitzebeständigen Cr- und CrNi-Stählen und Ni-Basislegierungen. Nichtrostend, hitzebeständig, hochwarmfest, kaltzäh bis -269°C , gut geeignet für Austenit-Ferrit-Verbindungen. Austenitisch. Gefüge nicht umwandelbar.

Empfehlung für Grundwerkstoffe

2.4816, 2.4817, 2.4851, 1.4876, 1.4958; 1.6907

Incoloy 800; Incoloy 800H, Incoloy 800HT, UNS N06600; UNS N06601; UNS N06075, UNS N10665, UNS N08800

Nacharbeit

Materialtypisch

Richtanalyse

C	Si	Mn	Cr	Nb	Fe	Ni
<0,02	<0,2	3,0	20,0	2,7	0,8	Rest

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Schutzgas	Argon	Werte des reinen Schweißgutes
Temperatur	20°C	
0,2% Dehngrenze Rp	MPa	420
Zugfestigkeit Rm	MPa	660
Dehnung A (Lo = 5do)	%	40
Härte unbehandelt	HRC	

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.