

QuFe50

EN ISO 14343-A: G/W 19 12 3 Nb Si; ASTM/AWS/SFA-5.9: ER 318 Si; W.- Nr.: 1.4576

wird für Verbindungs- und Auftragsschweißungen an stabilisierten, artähnlichen, chemisch beständigen CrNiMo-Stählen im chemischen Apparate- und Behälterbau für Betriebstemperaturen von -120° bis +400° C eingesetzt. Austenit mit Ferritanteil

Empfehlung für Grundwerkstoffe

1.4401, 1.4404, 1.4435, 1.4436, 1.4571, 1.4573, 1.4580, 1.4581, 1.4583

Nacharbeit

materialtypisch

Richtanalyse

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
0,03	0,4	1,5	19,0	12,0	3,0	0,55	Rest

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Schutzgas	Argon	Werte des reinen Schweißgutes
Temperatur	20°C	
Streckgrenze Re	MPa	450
Zugfestigkeit Rm	MPa	640
Dehnung A (Lo = 5do)	%	30
Härte unbehandelt	HB	

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.