

QuFe66

EN ISO 14343-A G/W (17) AWS A5.9: ~ER 430; W.-Nr. 1.4015

Der Werkstoff eignet sich für Auftragsschweißungen an Konstruktionsteilen in Wasser-, Gas- und Dampfatosphäre und ähnliche 17 % ige martensitische Cr-Stähle, wo eine Korrosionsbeständigkeit gefordert wird. Das Schweißgut ist gut polierbar. Auftragungen an un- und niedriglegierten Stählen für Temperaturen bis 450°C.

Empfohlen für

1.4057, 1.4059; 1.4740; 14742, AISI 430 Auftragungen an Stählen wie 1.2083, 1.2085

Nacharbeit

Das Schweißgut ist gut polierbar und spanbar.

Richtanalyse

C	Si	Mn	Ni	Cr
0,08	0,75	0,70	0,20	17,5

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Schutzgas	Argon	Werte des reinen Schweißgutes
Temperatur	20°C	
Streckgrenze Re	N/mm ²	300
Zugfestigkeit Rm	N/mm ²	450
Dehnung A (Lo = 5do)	%	15
Härte unbehandelt	HB	175

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.