

Qu4842

EN ISO 14343-A: G/W 25 20 ; AWS/ASME SFA5.9; ER310; W.- Nr.: 1.4842

für artgleiche, hitzebeständige Walz-, Schmiede- und Gussstähle. Vollaustenitisches Schweißgut. Bevorzugt bei Angriffen oxidierender, stickstoffhaltiger sowie sauerstoffarmer Gase. Verbindungsschweißungen an hitzebeständigen Cr-Si-Al-Stählen, die schwefelhaltigen Gasen ausgesetzt sind. Zunderbeständig bis 1200°C. Kaltzäh bis -196°C. Wegen Versprödungsgefahr soll der Temperaturbereich zwischen 605 - 900°C vermieden werden.

Empfehlung für Grundwerkstoffe

1.4841, 1.4845, 1.4828, 1.4840, 1.4846, 1.4826, 1.4835, 1.4762

Nacharbeit

Materialtypisch

Richtanalyse

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe
0,12	0,50	1,75	25,0	20,0	Rest

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Schutzgas	Argon	Werte des reinen Schweißgutes
Temperatur	20°C	
Streckgrenze Re	MPa	315
Zugfestigkeit Rm	MPa	490
Dehnung A (Lo = 5do)	%	25
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.