

QuMed4337

WN ISO 143434-A W/G 29 9; AWS A5.9: ER312; W.- Nr.: 1.4337

Der Werkstoff eignet sich für Verbindungsschweißen von korrosionsbeständigen artähnlichen Stähle, sowie Stahlguss und schwer schweißbare Stähle. Reparaturschweißungen und verschleißfeste Auftragungen. Zunderbeständig bis 1100 °C.

Empfohlen für

1.4762, 1.4085

Richtanalyse

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe
0,12	0,4	1,8	30,0	9,0	Rest

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Schutzgas	Argon	Werte des reinen Schweißgutes
Temperatur	20°C	
Streckgrenze Re	MPa	600
Zugfestigkeit Rm	MPa	800
Dehnung A (Lo = 5do)	%	20
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.