

QuNi29

(W.- Nr.: ~2.4060)

für Verbindungs- und Auftragsschweißungen von handelsüblichen Rein-Nickelqualitäten, einschließlich LC-Nickel, Nickellegierungen und nickelplattierten Stählen, verwendet. Derartige Werkstoffe werden vor allem im Druckbehälter- und Apparatebau, in der chemischen Industrie, der Nahrungsmittelindustrie und in der Energiewirtschaft eingesetzt, wo gute Korrosions-, Temperatureigenschaften und Leitfähigkeit gefordert werden.

Im Vergleich zum **QuNi40** handelt es sich hier um eine Rein-Nickellegierung Ni99,7Mg.

Empfehlung für Grundwerkstoffe

2.4052, 2.4053, 2.4060, 2.4061, 2.4066, 2.4068

Nacharbeit

Materialtypisch

Richtanalyse

C	Si	Mn	Cu	Fe	Mg	Ni
0,05	0,01	0,10	0,03	0,07	0,03 - 0,07	99,70

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

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