

QuMed4122

EN ISO 14343-A W Z17MoH/GZ17MoH AWS A5.9 ER430 mod.; W.- Nr.: 1.4122

Der Werkstoff eignet sich für Verbindungs- und Auftragschweißungen an artgleichen und artähnlichen nichtrostenden Cr-Stählen und Stahlgussorten.
Auftragungen an Dichtflächen von Gas-, Wasser- und Dampfarmaturen aus unlegierten Stählen für Betriebstemperatur bis 450° C.

Empfohlen für

1.4122 andere artgleiche 17% Chrom-Stähle

Richtanalyse

C	Si	Mn	Mo	Cr	Ni
0,40	0,50	0,45	1,1	16,5	0,5

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Schutzgas	Argon	Werte des reinen Schweißgutes
Temperatur	20°C	
Streckgrenze Re	MPa	550 nach WB 760° /2h
Zugfestigkeit Rm	MPa	750 nach WB
Dehnung A (Lo = 5do)	%	12 nach WB
Härte unbehandelt	HRC	47 - 52

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.*