

QuFe55

EN ISO 14343-A W 19 9 Nb Si / G 19 9 Nb Si AWS A5.9 ER347Si ; W.- Nr.: 1.4551

Der Werkstoff eignet sich für korrosionsbeständige Verbindungs- und Auftrags-schweißungen von artgleichen, artähnlichen nichtrostenden und hitzebeständigen Stählen, sowie austenitischen CrNi-Stählen bzw. Stahlgussorten.

Nichtrostend. IK-beständig (Nasskorrosion bis 400 °C).

Die zu bearbeitenden Werkstoffe finden Anwendung als Bauteile und Geräte in der Medizintechnik, in der Lebensmittel-, Öl-, Seifen-, Kunstfaser-, Film- und Fotoindustrie.

Empfohlen für

1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4310, 1.4550, 1.4552, 1.4319, 1.4303

Richtanalyse

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
≤0,06	0,90	1,3	20,0	9,5	12xC

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Schutzgas	Argon	Werte des reinen Schweißgutes
Temperatur	20°C	
Streckgrenze Re	MPa	390
Zugfestigkeit Rm	MPa	590
Dehnung A (Lo = 5do)	%	30
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.