

## QuSuperduplex

ISO 14343-A : G/W 25 9 4 N L / AWS A5.9: ER 2594 ~1.4410

Schweißungen im Offshore-Bereich.  
Rostfreier, IK-beständiger Werkstoff der aufgrund seines hohen CrMo(N)-Gehaltes eine gute Beständigkeit gegen Lochfraß und Spannungsrisskorrosion aufweist. Wird auch im Offshore-Bereich eingesetzt.

### Empfohlen für

1.4410; 1.4515; 1.4517; 1.4576; 1.4593; 1.4501

25% Cr. Superduplexsteel Zeron 100; Falc 100; SAF 25/07

### Richtanalyse

C	Si	Mn	N	Mo	Cr	Ni
0,02	0,50	0,80	0,2	3,7	25,0	9,0

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

### Mechanische Eigenschaften

Schutzgas	Argon	Werte des reinen Schweißgutes
Temperatur	20°C	
Streckgrenze Re	MPa	670
Zugfestigkeit Rm	MPa	850
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.