

## QuNi71

DIN EN ISO 18274: S Ni 7718 (NiCr19Fe19Nb5Mo3); AWS A5.14 ER NiFeCr-2; W.-Nr. 24667

der NiCrMo-legierte Schweißdraht wird für das Verbindungsschweißen von hitzebeständigen und hochwarmfesten Ni-Basislegierungen, Austeniten und Gusswerkstoffen verwendet.

### Empfehlung für Grundwerkstoffe

Alloy 718, 2.4668 Inconel 706 und X750

### Nacharbeit

Materialtypisch

### Richtanalyse

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	Nb	Al	Ti
0,06	0,10	0,25	18,5	53,0	3,0	Rest	5,0	0,5	1,0

(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)	%	25
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.