

Datenblatt

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.*