

QuNi41

EN ISO 1071: S C NiFe, W.- Nr.: ~2.4560

wird für Auftrag- und Verbindungsschweißungen von ferritischem und austenitischem Gusseisen mit Kugelgraphit, sowie für Mischverbindungen mit unlegiertem und hochlegiertem Stahl, Kupfer- und Nickellegierungen eingesetzt. Auftragsschweißungen an Graugussorten sind möglich. Besondere Einsatzgebiete sind Werkzeuge, GGG-Armaturen und Pumpen, korrosionsbeständige Plattierungen.

Empfehlung für Grundwerkstoffe

GJL (GG) und GJS (GGG) – Materialien, sonstige gängige Gusseisensorten

Nacharbeit

Kaltverfestigend, verchrombar, polierbar, spanbar

Richtanalyse

C	Mn	Ni	Fe	Si
0,1	1,00	59,0	Rest	0,1

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Schutzgas	Argon	Werte des reinen Schweißgutes
Temperatur	20°C	
Streckgrenze Re	MPa	300
Zugfestigkeit Rm	MPa	500
Dehnung A (Lo = 5do)	%	25
Härte unbehandelt	HB	200

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.