

QuMed4009

EN ISO 14343-A G/W (13) AWS A5.9: ER 410; W.-Nr. ~1.4009

Der Werkstoff eignet sich für Auftragsschweißungen an Konstruktionsteilen in Wasser-, Gas- und Dampfatosphäre und ähnliche 13 % ige martensitische Cr-Stähle, wo eine Korrosionsbeständigkeit gefordert wird. Das Schweißgut ist gut polierbar. Auftragungen an un- und niedriglegierten Stählen für Temperaturen bis 450°C.

Empfohlen für

1.4000 - 1.4006; 1.4008; Auftragungen an 1.2083; 1.2085; AISI 410; 420

Nacharbeit

Das Schweißgut ist gut polierbar und spanbar.

Richtanalyse

C	Si	Mn	Ni	Cr
0.08	0.6	0.65	0,4	13,0

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Schutzgas	Argon	Werte des reinen Schweißgutes
Temperatur	20°C	
Streckgrenze Re	N/mm ²	380
Zugfestigkeit Rm	N/mm ²	550
Dehnung A (Lo = 5do)	%	15
Härte unbehandelt	HB	150 - 225

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.