

QuFe54

EN ISO 14343-A: G 19 9 L Si / W 19 9 L Si AWS/SFA-5.9: ER 308LSi ; W.- Nr.: 1.4316

Der Werkstoff eignet sich für korrosionsbeständige Verbindungs- und Auftragsschweißungen von artgleichen, niedriggekohnten und stabilisierten 18/8-CrNi(N)-Stählen/ Stahlgussorten, sowie an kaltzäh artgleichen/artähnlichen austenitischen CrNi-Stählen/Stahlgussorten.

Kaltzäh bis -196°C. Nichtrostend. IK-beständig. (Nasskorrosion bis 350°C)

Die zu bearbeitenden Werkstoffe finden Anwendung als Bauteile und Geräte in der Medizintechnik, in der Lebensmittel-, Öl-, Seifen-, Kunstfaser-, Film- und Fotoindustrie.

Empfohlen für

1.4301, 1.4306, 1.4550, 1.4319, 1.4541, 1.4311, 1.4551, 1.4552

Richtanalyse

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,02	0,85	1,75	19,0	9,5

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Schutzgas	Argon	Werte des reinen Schweißgutes
Temperatur	20°C	
Streckgrenze Re	MPa	315
Zugfestigkeit Rm	MPa	540
Dehnung A (Lo = 5do)	%	35
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.