

QuFe19

DIN EN ISO 21952-A: G/W CrMoWV12Si, AWS A5.9: -ER505; W-Nr. 1.4937

wird bevorzugt für Änderungen und Reparaturen an hochwarmfesten vergütbaren 12% Cr-Stählen (artgleich und ähnlich) Für Betriebstemperaturen bis 650 °C.

Empfehlung für Grundwerkstoffe

1.4922, 1.4935, 1.4923, 1.4926, 1.4913, 1.4931

Nacharbeit

Das Schweißgut ist strukturierbar, polier- und verchrombar, nitrierbar, vergütbar und härtbar. Wärmeführung beachten

Richtanalyse

C	Si	Cr	Mn	Mo	V	W
0,21	0,4	11,1	0,6	0,90	0,3	0,45

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Schutzgas	Argon	Werte des reinen Schweißgutes
Temperatur	20°C	
Streckgrenze Re	N/mm ²	590
Zugfestigkeit Rm	N/mm ²	700
Dehnung A (Lo = 5do)	%	15
Härte unbehandelt	HRC	45 - 48

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.