

QuNi25

DIN EN ISO 17274 S Ni 8065; W-Nr. ~2.4858 AWS A 5.14 ERNiFeCR-1; W.-Nr.: ~2.4655

wird für die Verbindungs- und Auftragsschweißung von gut korrosionsbeständigen Stählen, sowie für Mischverbindungen eingesetzt. Einsatz bei Medienbelastung durch Schwefel- und Phosphorsäurelösung.

Vollaustenitisches Schweißgut mit hoher Beständigkeit gegen Spannungsrisskorrosion und Lochfraß in chloridhaltigen Medien. Das Schweißgut ist im Meerwasser korrosionsbeständig.

Empfehlung für Grundwerkstoffe

1.4500, 1.4529, 1.4539, 1.4563, 2.4619, 2.4858

Nacharbeit

Materialtypisch

Richtanalyse

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Fe	Ti
<0,02	<0,5	0,9	21,5	42,0	3,0	2,0	Rest	1,0

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Schutzgas	Argon	Werte des reinen Schweißgutes
Temperatur	20°C	
Streckgrenze Re	N/mm ²	
Zugfestigkeit Rm	N/mm ²	~550
Dehnung A (Lo = 5do)	%	~ 30
Härte unbehandelt	HRC	

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.