

QuLPA-Fe18

~EN ISO 14343-A G/W (13) ~AWS A5.9: ER 420; W.-Nr. ~1.4028

Der Werkstoff eignet sich für Auftragungen 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.

Korngröße 45 – 90 µm

Empfohlen für

1.4000 – 1.4006, , AISI 410, 420 Auftragungen an Stählen wie 1.2083, 1.2085

Nacharbeit

Das Schweißgut ist gut polierbar und spanbar.

Richtanalyse

C	Si	Mn	Fe	Cr
0,22	0,5	1,20	Rest	13,0

(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	
Dehnung A (Lo = 5do)	%	
Härte unbehandelt	HRC	55

Lieferform:

Plastikflasche mit 5 kg im Gebinde von 20 kg

Die ausgewiesenen Werte wurden durch den Hersteller und/oder durch ein neutrales Prüflabor ermittelt. Für die Richtigkeit übernehmen wir jedoch keine Gewähr.