

QuLPA-Fe44

~AWS A5.9: ER 316L

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 53 – 150 µm

Empfohlen für

1.4404, 1.4571, 1.4541, 1.4301 und ähnliche CrNi/Mo Stähle

Nacharbeit

Das Schweißgut ist gut polierbar und spanbar.

Richtanalyse

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Fe
0,03	0,8	1,5	12,0	17,0	2,5	Rest

(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	HB	180

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.