

## Qu4519

EN ISO 14343-A: G/W 20 25 5 Cu L; AWS7ASME SFA-5.9: -ER 385 W.- Nr.: 1.4519

Verbindungs- und Auftragschweißen an artgleichen und artähnlichen Stählen.  
Korrosionsbeständig in nicht oxidierenden Medien (bis 90%ige Schwefelsäure, Phosphorsäure und organische Medien. Lochfraßbeständig bis 1000°C (Luft)).  
Zulässige Betriebstemperatur -10°C bis +350°C

### Empfohlen für

1.4500, 1.4536, 1.4539, 1.4505, 1.4506, 1.4585

### Richtanalyse

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	Cu
0,02	0,70	2,00	0,025	0,020	20,0	5,00	25,0	1,50

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

### Mechanische Eigenschaften

Schutzgas	Argon	Werte des reinen Schweißgutes
Temperatur	20°C	
Streckgrenze Re	MPa	320
Zugfestigkeit Rm	MPa	510
Dehnung A (Lo = 5do)	%	25
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.