

QuMed4115

EN 12072: G Z 17Mo; EN ISO 14343-A: G/W 17Mo; AWS A5.9: ~ER430; W.- Nr.: 1.4115

Der Werkstoff eignet sich für verschleißfeste Panzerungen an Bauteilen aus un- und niedriglegierten Stählen und Stahlgussorten, Warmarbeitsstählen sowie hochlegierten Stahl- und Stahlgussorten, insbesondere für Ein-Lagen-Schweißungen. Das martensitische Schweißgut weist eine gute Verschleißfestigkeit auch bei erhöhten Temperaturen auf sowie gute Beständigkeit gegen Wasser, Seewasser, Dampf und verdünnten organischen Säuren. Hohe Warmfestigkeit.

Härte des reinen Schweißgutes ca. 40 HRC.

Empfohlen für

1.2085, 1.4057 und ähnliche martensitische GW

Richtanalyse

C	Si	Mn	Mo	Cr	Ni	Fe
0,22	0,7	0,7	1,2	17,5	0,30	Rest

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Schutzgas	Argon	Werte des reinen Schweißgutes
Temperatur	20°C	
Streckgrenze Re	N/mm ²	490
Zugfestigkeit Rm	N/mm ²	690
Dehnung A (Lo = 5do)	%	15
Härte unbehandelt	HRC	39-45

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.