

Qu4351

DIN EN ISO 14343-A: G/W 13 4; ISO 14343-B SS410NiMo; AWS/SFA5.9 ER 410 NiMo; W.-Nr.1.4351

Der Werkstoff eignet sich für Verbindungs- und Auftragsschweißungen an artgleichen 13% Cr und CrNi-Stählen. Korrosionsbeständig wie artgleiche 13%ige Cr(Ni)-Stähle und Stahlguss. Auch geeignet für Auftragungen an unlegierten Stählen (hier bitte die Aufmischung beachten)

Empfohlen für

1.4002, 1.4313, 1.4317; 1.4414 und andere 13% Cr-Stähle

Richtanalyse

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,03	0,30	0,40	13,0	4,0	0,5

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Schutzgas	Argon	Werte des reinen Schweißgutes
Temperatur	20°C	
Streckgrenze Re	N/mm ²	600
Zugfestigkeit Rm	N/mm ²	800
Dehnung A (Lo = 5do)	%	15
Härte unbehandelt	HB	250

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.