

QuFe54

(W.- Nr.: 1.4316) EN ISO 14343-A: G 19 9 L Si / W 19 9 L Si AWS/SFA-5.9: ER 308LSi

Der Werkstoff eignet sich für korrosionsbeständige Verbindungs- und Auftragsschweißungen von artgleichen, niedriggekohlten und stabilisierten 18/8-CrNi(N)-Stählen/ Stahlgussorten, sowie an kaltzähnen artgleichen/artähnlichen austenitischen CrNi-Stählen/Stahlgussorten.

Kaltzäh bis -196°C . Nichtrostend. IK-beständig. (Nasskorrosion bis 350°C)

Die zu bearbeitenden Werkstoffe finden Anwendung als Bauteile und Geräte in der Medizintechnik, in der Lebensmittel-, Öl-, Seifen-, Kunstfaser-, Film- und Fotoindustrie.

Empfohlen für

1.4301, 1.4306, 1.4550, 1.4319, 1.4541, 1.4311, 1.4551, 1.4552

Richtanalyse

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.02	0.85	1.75	19.0	9.5

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Ø	N / mm ²	Dehnung AL100	Lieferbar als	
			Stab	Spule
0,3			X	X
0,4			X	X
0,5			X	X
0,6			X	X
1,0			X	X
1,2				X

(Richtwerte)

Härtewerte nach Schweißvorgang

Ø	HRC	Grundwerkstoff
1. Lage		
2. Lage		
3. Lage		

(Werte auf Anfrage)

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)