

QuNi71

(W.-Nr.: 2.4667) ER NiFeCr-2

der NiCrMo-legierte Schweißdraht wird für das Verbindungsschweißen von hitzebeständigen und hochwarmfesten Ni-Basislegierungen, Austeniten und Gusswerkstoffen verwendet.

Empfehlung für Grundwerkstoffe

Alloy 718, W.-Nr.: 2.4668; Inconel 706 und X750

Nacharbeit

Materialtypisch

Richtanalyse

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	Cu	Al	Ti
0,06	0,10	0,25	18,5	53,0	3,0	Rest	0,10	0,5	1,0

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Ø	N / mm ²	Dehnung AL100	Lieferbar als Stab	Lieferbar als Spule
0,3			X	
0,4				
0,5			X	
0,6				
0,7				
0,8				

(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)