

QuMed4576

(W.-Nr.: 1.4576)

Der Werkstoff eignet sich für Verbindungsschweißen von nichtrostenden und hitzebeständigen Stählen. Korrosionsbeständige Auftragsschweißungen für z.B. Apparate und Bauteile der Nahrungsmittelindustrie, chemischen Industrie, Textil- und Treibstoffindustrie.

Geeignet für Betriebstemperaturen von -196°C bis +400°C.

Zugfestigkeit (Rm): 580 N/mm²

Empfohlen für

1.4401, 1.4404, 1.4571, 1.4583, 1.4580, 1.4581, 1.4573

Richtanalyse

C	Si	Mn	Mo	Cr	Ni	Nb
0.06	0.85	1.5	2.6	19.0	12.0	12xC

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Ø	N / mm ²	Dehnung AL100	Lagerverfügbarkeit Stab	Lagerverfügbarkeit Spule
0,4			X	X
0,5			X	X

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)