

Qu4351

(W.- Nr.: 1.4351) AWS ER 410 NiMo

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

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