

Qu4370

(W.-Nr.: 1.4370)

Für das Verbindungs- und Auftragschweißen an artgleichen Stählen, Manganhartstählen, wehrtechnischen Stählen und hitzebeständigen Cr- und CrNi-Stählen (z.B. im Abgasanlagenbau) sowie Austenit-Ferrit-Verbindungen (Schwarz-Weiß-Verbindungen) bei Betriebstemperaturen bis 300°C. Das Schweißgut ist zunderbeständig bis ca. 850°C. Keine ausreichende Beständigkeit gegen schwefelhaltige Gase bei Temperaturen über 500°C. Beständig gegen Seewasser und verdünnte Säuren. Das Schweißgut ist kaltverfestigend und verschleißfest; sehr gut für Pufferlagen und Auftragungen. Schweißguthärte: unbehandelt ca. 180 HB, ca. 41 HRC nach Kaltverfestigung.

Mech. Gütewerte des Schweißgutes

Streckgrenze (Re):	400 N/mm ²
Zugfestigkeit (Rm):	650 N/mm ²
Dehnung (A) (Lo=%do):	35%
Kerbschlagarbeit (Av):	80 J

Richtanalyse

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
0,08	0,95	7,0	0,035	0,020	18,0	8,0

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Ø	N / mm ²	Dehnung AL100	Lieferbar als Stab	Spule
0,6				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)