

Qu4519

(W.-Nr.: 1.4519)

Verbindungs- und Auftragschweißen an artgleichen und artähnlichen Stählen.
Korrosionsbeständig in nicht oxidierenden Medien (bis 90%ige Schwefelsäure,
Phosphorsäure und organische Medien. Lochfraßbeständig bis 1000°C (Luft)).
Zulässige Betriebstemperatur -10°C bis +350°C

Empfohlen für

1.4500, 1.4536, 1.4539, 1.4505, 1.4506

Richtanalyse

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	Cu
0,02	0,70	2,00	0,025	0,020	20,0	5,00	25,0	1,50

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Ø	N / mm ²	Dehnung AL100	Lagerverfügbarkeit Stab	Lagerverfügbarkeit Spule
	Auf Anfrage			

(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)