

Qu4842

(W.- Nr.: ~1.4842)

für artgleiche, hitzebeständige Walz-, Schmiede- und Gussstähle. Vollaustenitisches Schweißgut. Bevorzugt bei Angriffen oxidierender, stickstoffhaltiger sowie sauerstoffarmer Gase. Verbindungsschweißungen an hitzebeständigen Cr-Si-Al-Stählen, die schwefelhaltigen Gasen ausgesetzt sind. Zunderbeständig bis 1200°C. Kaltzäh bis -196°C. Wegen Versprödungsgefahr soll der Temperaturbereich zwischen 605- 900°C vermieden werden.

Empfehlung für Grundwerkstoffe

1.4841, 1.4845, 1.4828, 1.4840, 1.4846, 1.4826

Nacharbeit

Materialtypisch

Richtanalyse

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe
0,12	0,50	1,75	25,0	20,0	Rest

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Ø	N / mm²	Dehnung AL100	Lieferbar als Stab	Lieferbar als Spule
0,2				
0,3			X	X
0,4				
0,5			X	X
0,6				
0,7				
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)