

Laser Mold® 20^{Plus} / GS4122

X39CrMo17-1

Werkstoffnummer:	1.4122

Beschreibung

Martensitischer Massivdraht mit 17% Cr-Gehalt, korrosionsbeständig, vergütbar.

Anwendungsgebiet

Für Verbindungen und Auftragungen an artgleichen oder artähnlichen korrosionsbeständigen Chromstählen, z.B. Armaturen, chirurgische Schneidwaren, Pumpen- und Verdichterbau und Polymerverarbeitung. Betriebstemperatur bis 450°C.

Richtanalyse in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Fe			
0,4	<0,5	<0,5	16,5	1,0	0,5	Rest			

Materialeigenschaften

Unbehandeltes Schweißgut	Richtwerte bei 20°C
Härte	bis 48 HRC
Zugfestigkeit R _m (N/mm ²)	800
Dehngrenze R _{p0,2} (N/mm ²)	600
Bruchdehnung A ₅ (%)	12

Verarbeitungshinweis

Auf sauberen Schweißbereich achten und nur Edelstahl-Drahtbürsten verwenden. Vorwärmung je nach Grundwerkstoff und Verfahren 150°C – 400°C. Nachfolgendes Entspannen wird empfohlen, nachträgliches Vergüten ist möglich.

Wir empfehlen die Verarbeitung unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher.

Lieferform

Gerichtete Meterstäbe von Ø 0,15 bis Ø 0,50 mm

50 m Spule Ø 0,15 bis Ø 0,80mm

100 m Spule Ø 0,15 bis Ø 0,80mm

250 m Spule Ø 0,15 bis Ø 0,80mm

1 Kg Spule Ø 0,15 bis Ø 0,80mm

Diese Informationen basieren auf unserer Erfahrung, sorgfältigen Untersuchungen und intensiver Recherche. Wir übernehmen keine Haftung oder Garantie für die Richtigkeit dieser Angaben. Für spezielle Anwendungen empfehlen wir, Schweißversuche durchzuführen.

Diese Informationen können sich ohne Vorankündigung ändern.