

Laser Mold® 30 | GS3954

X2CrNiMnMoN22-17-8-4

Werkstoffnummer:	1.3954

Beschreibung

Nichtmagnetisierbarer austenitischer Stahl, beständig gegen interkristalline Korrosion mit ausgezeichneter Beständigkeit gegen Loch-, Spalt und Spannungsrisskorrosion in Meerwasser.

Anwendungsgebiet

Für meerwasserbeständige nicht magnetisierbare Bauteile, z.B. im Schiffbau und Offshore Bereich.

Richtanalyse in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Nb	N	Fe	
<0,03	0,40	4,60	20,50	3,20	15,50	0,13	0,28	Rest	

Materialeigenschaften

Unbehandeltes Schweißgut	Richtwerte bei 20°C
Härte	k.A.
Zugfestigkeit R _m (N/mm ²)	825
Dehngrenze R _{p0,2} (N/mm ²)	430
Bruchdehnung A ₅ (%)	35

Verarbeitungshinweis

Auf sauberen Schweißbereich achten. Wärmeeintrag geringhalten. Zwischen aufeinanderfolgenden Schweißraupen das Schweißgut unter 100°C abkühlen. Wärmebehandlung nach dem Schweißen nicht erforderlich.

Wir empfehlen die Verarbeitung unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher.

Lieferform

Gerichtete Meterstäbe von Ø 0,25 bis Ø 0,50 mm

50 m Spule Ø 0,25 bis Ø 0,80mm

100 m Spule Ø 0,25 bis Ø 0,80mm

250 m Spule Ø 0,25 bis Ø 0,80mm

1 Kg Spule Ø 0,25 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.