

Laser Mold® 80/20 | GSNI50

NiCr20Co14MoTi

Werkstoffnummer:	2.4654
DIN 8555:	MSG 23-250-RTZ
DIN 1736:	SG-NiCr20Co14MoTi
AWS A5.14	ERNiCrCoMo-1

Beschreibung

Schutzgasdraht aus MAG-Draht, kalt gezogen. Bis 1000 °C beständig gegen Nass- und Hochtemperaturkorrosion (Verzunderung). Warmfest bis 900 °C. Härtesteigerung durch Warmauslagern.

Anwendungsgebiet

Für Warmarbeitswerkzeuge zum Auftragen auf un-, niedrig- und hochlegierten Stählen und Stahlguss. Für Verbindungen und Auftragungen an artgleichen oder artähnlichen Werkstoffen und hochfesten Stählen.

Richtanalyse in %

C	Si	Mn	Fe	Cr	Mo	Co	Al	Ti	Ni
0,03	0,3	0,3	max. 2,0	20,0	4,5	14	1,5	3,0	Rest

Materialeigenschaften

Unbehandeltes Schweißgut	Mindestwerte bei 20°C
Zugfestigkeit R _m (N/mm ²)	1100
Dehngrenze R _{p0,2} (N/mm ²)	760
Härte	245 HB
-Ausgehärtet bei 840°C 4 h / Luft oder bei 760°C 16 h / Luft	375 HB

Verarbeitungshinweis

Geschädigtes Material entfernen, Risse bis auf die Wurzel ausarbeiten, Schweißbereich säubern. Nur austenitische Cr-Ni Stahl Drahtbürsten verwenden.

Wir empfehlen die Verarbeitung unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher.

Lieferform

Gerichtete Meterstäbe Ø 0,25 bis Ø 0,50

50 m Spule Ø 0,25 bis Ø 0,6 mm | Ø 0,80mm | Ø 1,0 mm

100 m Spule Ø 0,25 bis Ø 0,6 mm | Ø 0,80mm | Ø 1,0 mm

250 m Spule Ø 0,25 bis Ø 0,6 mm | Ø 0,80mm | Ø 1,0 mm

1 Kg Spule Ø 0,25 bis Ø 0,6 mm | Ø 0,80mm | Ø 1,0 mm

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.