

Laser Mold® Connect I | GS4015

X5Cr18

Werkstoffnummer:	1.4015
EN 12072:	G 17
AWS A 5.9:	ER430 (mod.)

Beschreibung

Nichtrostend, korrosionsbeständig wie artgleicher 17%-iger Cr-Stahl/Stahlguss (Seewasser, verdünnte organische und anorganische Säuren). Hitzebeständig an Luft und oxidierenden Verbrennungsgasen bis 950 °C und schwefelhaltigen Verbrennungsgasen bei höheren Temperaturen. Verbindungen und Auftragungen an artgleichen ferritischen und artähnlichen vergütbaren Cr-Stählen/Stahlgußsorten.

Anwendungsgebiet

Für artgleich und artähnliche Verbindungen und Auftragungen, z.B. in Turbinenbau, Kraftwerkstechnik, Pumpen für schweres Wasser (AKW), Öl-Industrie.

1.2072, 1.2316, 1.4015.

Richtanalyse in %

C	Si	Mn	Cr	Fe					
0,07	0,8	0,7	17,5	Rest					

Materialeigenschaften

Wärmebehandlung:	800 °C / 1 h ungeglüht
Dehngrenze $R_{p0,2}$ (N/mm ²)	340
Zugfestigkeit R_m (N/mm ²)	540
Bruchdehnung A5 (%)	20
Härte HB:	240/300
Härte HRC:	23 - 30

Verarbeitungshinweis

Auf möglichst geringes Wärmeeinbringen achten, da ferritische 17 %-ige Cr-Stähle zur Versprödung durch Großkornbildung neigen. Oft nur als Deckraupen auf zäheren austenitischen Fülllagen, vor allem in schwefelhaltigen Verbrennungsgasen. Auftragungen an Dichtflächen von Wasser-, Dampf- und Gasarmaturen aus un- und niedriglegierten Stählen/Stahlgußsorten für Betriebstemperaturen bis 450 °C.

Es sollte auf sauberen und rissfreien Schweißbereich geachtet werden.

Wir empfehlen die Verarbeitung unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher.

Lieferform

Gerichtete Meterstäbe von $\varnothing 0,25$ bis $\varnothing 0,50$ mm

50 m Spule $\varnothing 0,25$ bis $\varnothing 0,80$ mm

100 m Spule $\varnothing 0,25$ bis $\varnothing 0,80$ mm

250 m Spule $\varnothing 0,25$ bis $\varnothing 0,80$ mm

1 kg Spule $\varnothing 0,25$ bis $\varnothing 0,80$ 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.