

Laser Mold® Connect X^{Plus} | GS4021

X20Cr13

Werkstoffnummer:	1.4021
AISI	420
DIN/EN	X20Cr13

Beschreibung

Ferritisch-Martensitischer Massivdraht mit 12-14% Cr-Gehalt, korrosionsbeständig, vergütbar.

Anwendungsgebiet

Für Verbindungen und Auftragungen an artgleichen oder artähnlichen korrosionsbeständigen Chromstählen, z.B. in der Schneidwarenindustrie, Lebensmittelindustrie, Hydraulikindustrie und Maschinenbau. Für Konstruktionsteile höherer Festigkeit, wie Achsen, Wellen, Pumpenteile, Kolbenstangen, Ventilkegel, Düsenadeln, ...

Gute Beständigkeit in oxidierender Atmosphäre bis zu 600°C.

Richtanalyse in %

C	Si	Mn	Cr	P	S	Fe			
0,20	<1,0	<1,5	13	<0,040	<0,030	Rest			

Materialeigenschaften

Unbehandeltes Schweißgut	Richtwerte bei 20°C
Härte	bis 225 HV
Zugfestigkeit R _m (N/mm ²)	max. 700
Dehngrenze R _{p0,2} (N/mm ²)	420
Bruchdehnung A5 (%)	>15

Verarbeitungshinweis

Auf sauberen Schweißbereich achten und nur Edelstahl-Drahtbürsten verwenden. Vorwärmung je nach Grundwerkstoff und Verfahren 100°C – 300°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 0,25 bis Ø 0,50 mm

50 m Spule Ø 0,25 bis Ø 0,80 mm

100 m Spule Ø 0,25 bis Ø 0,80 mm

250 m Spule Ø 0,25 bis Ø 0,80 mm

1 kg Spule Ø 0,25 bis Ø 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.