

Laser Mold® Connect I^{Plus} | GS4502

X8CrTi18

Werkstoffnummer:	1.4502
EN ISO 14343-A:	L Z 17 Ti
AWS/ASME-A 5.9:	ER 430 Si

Beschreibung

Ti-stabilisiertes Schweißgut für nichtrostende, ferritische 13-18 %- ige Cr-Stähle. Betriebstemperatur bis 500 °C, für nichtrostende, amagnetische, hitzebeständige und kaltzähe Stähle/Stahlgussorten.

Anwendungsgebiet

Für Verbindungen und Auftragungen an artgleichen ferritischen und an artähnlichen vergütbaren Stählen/Stahlgussorten.

Richtanalyse in %

C	Si	Mn	Cr	Ti	Fe				
0,07	0,7	0,3	Cr 17,5	0,6	Rest				

Materialeigenschaften

Härte unbehandelt	23-30 HRC
-------------------	-----------

Verarbeitungshinweis

Auf sauberen Schweißbereich achten und nur Edelstahl-Drahtbürsten verwenden.
Wir empfehlen die Verarbeitung unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher.

Lieferform

Gerichtete Meterstäbe auf Anfrage

50 m Spule Ø 0,40 bis Ø 0,60 mm | Ø 0,80mm | Ø 1,20mm

100 m Spule Ø 0,40 bis Ø 0,60 mm | Ø 0,80mm | Ø 1,20mm

250 m Spule Ø 0,40 bis Ø 0,60 mm | Ø 0,80mm | Ø 1,20mm

1 kg Spule Ø 0,40 bis Ø 0,60 mm | Ø 0,80mm | Ø 1,20mm

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.