

Laser Mold® Connect III / GS4462

X2CrNiMoN22-5-3

Werkstoffnummer	1.4462
EN ISO 14343-A	G 22 9 3 N L
AWS A 5.9	ER2209

Beschreibung

GS4462 (Duplex-Stahl) hat ein ferritisch-austenitisches Gefüge in dem beide Gefügebestandteile in etwa gleichen Teilen vorliegen. Er verbindet die höhere Festigkeit ferritischer Chromstähle mit der Korrosionsbeständigkeit austenitischer CrNi- Stähle. Das Schweißgut besitzt neben hohen Festigkeits- und Zähigkeitseigenschaften auch ausgezeichnete Beständigkeit gegenüber Lochfraß und Spannungsrissskorrosion. Sehr gutes Schweiß- und Fließverhalten.

Anwendungsgebiet

Für Reparatur und Auftragsschweißungen an korrosionsbeständigen Stählen/Stahlguss mit austenitisch-ferritischem Gefüge für Betriebstemperaturen bis 250°C. Für Anwendungen in der chemischen und petrochemischen Industrie, wie z.B. bei Meerwasserentsalzungsanlagen und in der Offshore- Technik.

Richtanalyse in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	N	Fe		
<0,015	0,3	1,5	22,8	3,0	9,0	0,14	Rest		

Materialeigenschaften

Unbehandeltes Schweißgut	Richtwerte bei 20°C
Zugfestigkeit R _m (N/mm ²)	800
Dehngrenze R _{p0,2} (N/mm ²)	600
Bruchdehnung A ₅ (%)	30

Verarbeitungshinweis

Der Schweißbereich muss metallisch blank und gut entfettet sein. Eine Vorwärmung und Wärmenachbehandlung ist im Allgemeinen nicht erforderlich. Die Zwischenlagentemperatur darf 150°C nicht überschreiten.

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.