

Laser Mold® Connect III^{Plus44} | GS4410

X 2 CrNiMoN 25-7-4

Werkstoff-Nr.	1.4410
EN ISO 14343-A	G 25 9 4 N L
AWS A5.9 / SFA-5.9	ER2594

Beschreibung

Laser Mold® Connect III^{Plus44} | GS4410 ist ein austenitisch-ferritischer Super Duplex-Stahl mit hoher Korrosionsbeständigkeit, einer hohen Festigkeit und Streckgrenze. Er kommt dort zur Anwendung, wo herkömmliche Duplex-Stähle wie der Zusatz Laser Mold® Connect III | GS4462 den Korrosionsanforderungen nicht mehr genügen.

Anwendungsgebiet

Für Reparatur und Auftragsschweißungen an korrosionsbeständigen Stählen/Stahlguss mit austenitisch-ferritischem Gefüge. 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	Cu	Fe		
0,03	0,8	1,2	25	3,75	7,0	0,5	Rest		

Materialeigenschaften

Unbehandelt:	Standardwerte bei 20 °C (min. Werte)
Zugfestigkeit R _m (N/mm ²):	830 (>620)
Dehngrenze R _{p0,2} (N/mm ²):	600 (>550)
Bruchdehnung A ₅ (%):	27 (>18)
Kerbschlagarbeit A _v (J):	140 (>80)
Kerbschlagarbeit A _v (J) bei -50 °C:	100 (>47)
Härte (HB)	280

Verarbeitungshinweis

Der Schweißbereich muss metallisch blank und gut entfettet sein. Eine Vorwärmung und Wärmenachbehandlung sind im Allgemeinen nicht erforderlich. Die Zwischenlagentemperatur darf 100°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 0,80 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.