

Laser Mold® Connect IV | GS4351

X 2 CrNiMoN 25-9-4

Werkstoffnummer:	1.4351
EN ISO 14343-A:	W 13 4
EN ISO 14343-B:	SSZ410NiMo
AWS A 5.9/ASME SFA-5.9:	ER410NiMo (mod.)

Beschreibung

Laser Mold® Connect IV | GS4351 ist nichtrostend; korrosionsbeständig wie artgleiche 13%ige CrNi-Stähle/Stahlgussorten. Hohe Beständigkeit gegen Schwingungsrissskorrosion.

Anwendungsgebiet

Geeignet für Verbindungs-, Reparatur- und Auftragschweißungen an artgleichen und art-ähnlichen martensitischen 13%igen CrNi-Stählen und Stahlgussorten, z.B. im Wasserturbinen- und Verdichterbau.

Richtanalyse in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Fe			
0,02	0,7	0,7	12,3	0,5	4,7	Rest			

Materialeigenschaften

Wärmebehandlung:	600 °C/8h
Zugfestigkeit R _m (N/mm ²)	800
Dehngrenze R _{p0,2} (N/mm ²)	680
Bruchdehnung A5 (%)	15

Verarbeitungshinweis

Der Schweißbereich muss metallisch blank und gut entfettet sein. Eine Vorwärmung und Wärmenachbehandlung sind 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 0,80 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.