

Laser Mold® Connect IV^{Plus} | GS4370

X15CrNiMn18-8

Werkstoffnummer:	1.4370
EN ISO 14343-A:	G 18 8 Mn
AWS A 5.9:	~ER307

Beschreibung

Laser Mold® Connect IV | GS4351 ist ein Massivdraht für Verbindungsschweißungen an nicht rostenden und hitzebeständigen Stählen, für korrosionsbeständige Auftragungen und Mischverbindungen von korrosionsbeständigen mit un- und niedriglegierten Stählen.

Anwendungsgebiet

Weitgehend voll-austenitischer, nicht magnetisierbarer Schweißzusatz mit guter Thermoschockbeständigkeit, zunderbeständig bis 850 °C und korrosionsbeständig bis 300 °C. Die tiefste zulässige Einsatztemperatur ist -110 °C. Kaltverfestigend.

Richtanalyse in %

C	P	S	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Fe
0,20	0,03	0,03	1,2	5-8	17-20	7-10	0,5	0,5	Rest

Materialeigenschaften

Schweißgut unbehandelt	Richtwerte bei 20°C
Zugfestigkeit R _m (N/mm ²)	620
Dehngrenze RP _{0,2} (N/mm ²)	420
Bruchdehnung A ₅ (%)	35
Kerbschlagarbeit A _v (J)	100

Verarbeitungshinweis

Auf sauberen Schweißbereich achten und nur austenitische CrNi-Drahtbürsten verwenden. 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.