

Laser Mold® Connect VI | GSINV36

Werkstoffnummer:	1.3912

Beschreibung

Schweißgut mit hoher mechanischer Güte und sehr geringer Wärmeausdehnung.

Anwendungsgebiet

Für artgleiches Schweißen an Gusslegierungen mit einem Nickelgehalt von 34 – 40 % (INVAR-Werkstoffe). Besonders gut geeignet für das Schweißen von Blech- und Gusskonstruktionen mit 36% Ni-Gehalt.

Richtanalyse in %

C	Si	Mn	Ni	P	S	Fe			
0,02	0,1	0,3	34 – 38	<0,01	<0,01	Rest			

Materialeigenschaften

Zugfestigkeit R_m (N/mm ²)	>350
Dehngrenze $R_{p0,2}$ (N/mm ²)	>280
Bruchdehnung A5 (%)	>25
Kerbschlagarbeit AV (J) (ISO-V)	>80
Härte (HB)	ca. 150

Verarbeitungshinweis

Auf sauberen Schweißbereich und geringe Wärmeeinbringung achten. Die Schweißung sollte mit Impulstechnik oder einem gepulsten Schweißlaser ausgeführt werden. Wir empfehlen die Verarbeitung unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher.

Lieferform

Gerichtete Meterstäbe von \varnothing 0,25 bis \varnothing 0,50 mm
 50 m Spule \varnothing 0,25 bis \varnothing 0,80 mm
 100 m Spule \varnothing 0,25 bis \varnothing 0,80 mm
 250 m Spule \varnothing 0,25 bis \varnothing 0,80 mm
 1 kg Spule \varnothing 0,25 bis \varnothing 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.