

Laser Mold® White 10 | GS4571

X6CrNiMoTi17-12-2

Werkstoffnummer:	1.2606
AISI:	316Ti

Beschreibung

Nichtrostender austenitischer Chrom-Nickel-Molybdän-Stahl mit Titanstabilisierung.

Alternativ Laser Mold® White 11 | GS4576 verwenden.

Anwendungsgebiet

Zum Verbindungsschweißen von nicht stabilisierten und stabilisierten CrNi-Stählen. Für Tieftemperaturen und bis 700°C geeignet.

Richtanalyse in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Ti	Fe		
0,08	>1,0	>2,0	17,5	2,2	12,0	0,4	Rest		

Materialeigenschaften

Unbehandeltes Schweißgut	Richtwerte bei 20°C
Zugfestigkeit R _m (N/mm ²)	500-700
Härte	> 195 HB
Bruchdehnung A5 (%)	> 40
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.