

## Laser Mold® White 11 | GS4576

## X6CrNiMoTi17-12-2

Werkstoffnummer:	1.4571
EN ISO 14343-A:	L 19 12 3 Nb Si
EN 12072:	G 19 12 3 NbSi
DIN 8556:	SG X 5 CrNiMoNb 19 12
AWS A5.9:	ER318Si

### Beschreibung

Niob-stabilisiertes, austenitisches Schweißgut mit ca. 10 %  $\delta$ -Ferrit. Beständig gegen Lochfraß und interkristalline Korrosion bis 400 °C. Zunderbeständig bis 800 °C. Die tiefste Betriebstemperatur beträgt -120 °C.

### Alternativmaterial für Laser Mold® White 10 | GS4571

### Anwendungsgebiet

Zum Verbindungsschweißen von nicht stabilisierten und stabilisierten CrNi-Stählen wie z.B. 1.4301, 1.4401, 1.4404, 1.4435, 1.4571. Wird zum Verbindungsschweißen von Rohrleitungen, Armaturen, Apparaten und Behältern aus Papierfabriken, Färbereien und der chemischen Industrie verwendet.

### Richtanalyse in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Nb	Fe		
0,035	0,8	1,6	19,5	2,8	11,5	0,7	Rest		

### Materialeigenschaften

Unbehandeltes Schweißgut	Richtwerte bei 20°C
Zugfestigkeit $R_m$ (N/mm <sup>2</sup> )	670
Bruchdehnung A5 (%)	33
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  $\varnothing$  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.