

Laser Mold® White 15 | GS4551

X5CrNiNb19-12

Werkstoffnummer:	1.4551
EN ISO 14343-A:	L 19 9 Nb Si

Beschreibung

Schutzgasdraht aus MAG-Draht, kalt gezogen, Niob-stabilisiertes, austenitisches Schweißgut mit geringem Ferrit-Anteil.

Anwendungsgebiet

Zum Verbindungsschweißen von nicht stabilisierten und stabilisierten CrNi-Stählen. Gegen interkristalline Korrosion bis 400 °C, gegen Zunder bis 800 °C beständig. Tiefste Betriebstemperatur –196 °C

Richtanalyse in %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	Fe			
0,05	0,8	1,6	19,5	9,8	0,7	Rest			

Materialeigenschaften

Unbehandeltes Schweißgut	Richtwerte bei 20°C
Zugfestigkeit R _m (N/mm ²)	650
Dehngrenze R _{p0,2} (N/mm ²)	430
Bruchdehnung A5 (%)	44

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.