

Laser Mold® White 30 | GS4404

X2CrNiMo17-12-2

Werkstoffnummer:	1.4303
AISI:	316L

Beschreibung

Korrosionsbeständiger austenitischer Chrom-Nickel-Molybdän-Stahl. Durch den Molybdängehalt verbesserte Beständigkeit gegenüber Lochkorrosion.

Anwendungsgebiet

Zum Verbindungsschweißen von nicht stabilisierten und stabilisierten CrNi-Stählen in chemischer, pharmazeutischer und Lebensmittelindustrie, Armaturen und Anlagenbau und in Petrochemie. Gegen interkristalline Korrosion bis 300 °C beständig. Für tiefe Temperaturen geeignet.

Nicht geeignet für den Einsatz im Offshore Bereich.

Richtanalyse in %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	N	Fe
0,030	1,00	2,00	0,045	0,030	17,5	11,5	2,0 - 2,5	0,11	Rest

Materialeigenschaften

Unbehandeltes Schweißgut	Richtwerte bei 20°C
Zugfestigkeit R_m (N/mm ²)	500 – 700
Dehngrenze $R_{p0,2}$ (N/mm ²)	Min. 200
Dehnung A5 (%)	Min. 40%

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.