

## Laser Mold® White 50<sup>Plus</sup> | GS4337

## X10CrNi30-9

Werkstoffnummer:	1.4337
DIN 8556:	SG X 10 CrNi 30 9
EN 14343-A:	G 29 9
AWS A 5.9:	~ER 312

### Beschreibung

Ferritisch-austenitisches Schweißgut mit einer Zunderbeständigkeit bis 1150 °C. Beständig gegen Korrosion, Kavitation und Schlagbeanspruchung. Warm- und kaltverfestigend.

### Anwendungsgebiet

Nichtrostender Chrom-Nickel-Stahl (Nasskorrosion bis 300°C), mit hoher Warmrissicherheit und guter Zähigkeit bei hoher Streckgrenze. Für Verbindungen und Auftragungen an artgleichen/artähnlichen Stählen, an schwer schweißbaren Stählen, Ausbesserungen an Kalt- und Warmarbeitsstählen und Pufferlagen. Zähne Verbindungen an un-/niedrig legierten Baustählen höherer Festigkeit, Manganhartstahl und CrNiMn-Stählen.

### Richtanalyse in %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe				
0,1	0,4	1,6	30,0	9,0	Rest				

### Materialeigenschaften

Lösungsgeglüht	Richtwerte bei 20°C
Härte des reinen Schweißgutes	ca. 240 HB
Zugfestigkeit R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	750
Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	650
Bruchdehnung A5 (%)	25

### Verarbeitungshinweis

Schweißbereich gründlich reinigen, höhergeköhlte und massive Werkstücke je nach Form und Größe auf 150 – 250°C vorwärmen und während des Schweißens halten.

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.