

Laser Mold® White 50^{Inox SA} | GS4418

X4CrNiMo16-5-1

Werkstoff-Nr.	1.4418

Beschreibung

Korrosions- und säurebeständiger, Chrom-Nickel-Molybdänstahl mit martensitisch-austenitisch-ferritischem Mischgefüge. Einsatztemperaturen von -30°C bis 300°C

Anwendungsgebiet

Für das artgleiche - artähnliche Schweißen von mechanisch und korrosiv beanspruchte Teile, wie Pumpenwellen, Zentrifugen- und Wasserturbinenteile. Häufig verwendet in Bereichen der chemischen Industrie, der Automobilindustrie, Propellerwellen, dem Schiffsbau sowie im Maschinenbau.

Richtanalyse in %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	P	S	Fe
0,05	0,3	0,9	16	4,4	1	0,2	<0,03	<0,02	Rest

Materialeigenschaften

Unbehandeltes Schweißgut	Richtwerte bei 20°C
Zugfestigkeit R _m (N/mm ²)	760 - 980
Dehngrenze R _{p0,2} (N/mm ²)	550
Dehnung A5 (%)	16

Verarbeitungshinweis

Auf sauberen, rissfreien Schweißbereich und gute Schutzgasabdeckung achten. Nur saubere Edelstahldrahtbürsten 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.