

Laser Mold® White 70 | GS4401

X5CrNiMo17-12-2

Werkstoffnummer:	1.4401
AISI	316
UNS	S31600

Beschreibung

Nichtrostender Chrom-Nickel-Stahl ohne Sonderzusätze.

Anwendungsgebiet

Für artgleich und artähnliche Verbindungen und Auftragungen, auch für Federn und Werkzeuge bis 350°C Arbeitstemperatur, härtbar.

Richtanalyse in %

C	P	S	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	N	Fe
0,07	0,045	0,015	1,0	2,0	17,5	2,2	11,5	0,11	Rest

Materialeigenschaften

Lösungsgeglüht	Richtwerte bei 20°C
Zugfestigkeit R_m (N/mm ²)	500-700
Dehngrenze $R_{p0,2}$ (N/mm ²)	> 200
Bruchdehnung A5 (%)	> 40
Härte	< 215 HB 30

Verarbeitungshinweis

Auf sauberen Schweißbereich achten und nur austenitische CrNi-Drahtbürsten verwenden.

Härten: 1020-1120°C >2mm Wasser, <2 mm bewegte Luft, Pressluft.

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.