

## Laser Mold® White 90 | GS4430

## X5CrNi18-10

Werkstoffnummer:	1.4430
EN ISO 14343-A:	L 19 12 3 L Si
EN 12072:	G 19 12 3 LSi
DIN 8556:	SG X 2 CrNiMo 19 12
AWS A5.9:	ER316LSi

### Beschreibung

Austenitisches Schweißgut mit niedrigem Kohlenstoffgehalt und ca. 10 %  $\delta$ -Ferrit. Beständig gegen Lochfraß und interkristalline Korrosion bis 400 °C. Zunderbeständig bis 800 °C. Die tiefste Betriebstemperatur beträgt –196 °C.

### Anwendungsgebiet

Zum Verbindungsschweißen von nicht stabilisierten und stabilisierten CrNi-Stählen, hochglanzpolierbar.

### Richtanalyse in %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe			
0,02	0,45	1,4	18,5	12,5	2,6	Rest			

### Materialeigenschaften

Dehngrenze $R_{p0,2}$ (N/mm <sup>2</sup> )	440
Zugfestigkeit $R_m$ (N/mm <sup>2</sup> )	620
Bruchdehnung A5 (%)	40
Kerbschlagarbeit $A_v$ (J)	120

### 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.