

Laser Mold® NiCr19 | GSNI10

NiCr20Nb

Werkstoff Nummer:	2.4806
DIN 1736:	SG-NiCr20Nb
AWS A5.14:	ERNiCr-3

Beschreibung

Schutzgasdraht auf Ni-Basis. Bis 1000 °C zunderbeständig, warmfest bis 850 °C und kaltzäh bis -269°C, sehr rissbeständig.

Anwendungsgebiet

Für artgleiche Verbindungen oder zum Verbinden von artverschiedenen Stählen. Gut geeignet für die Pufferung von Hartauftragungen an Werkzeugstahl.

Richtanalyse in %

C	Si	Mn	Fe	Cr	Nb	Ni			
<0,025	<0,3	4,0	<3,0	19,0	2,0	Rest			

Materialeigenschaften

Unbehandeltes Schweißgut	Mindestwerte bei 20°C
Zugfestigkeit R _m (N/mm ²)	600
Dehngrenze R _{p0,2} (N/mm ²)	360
Bruchdehnung A ₅ (%)	25
Kerbschlagarbeit A _v (J)	80
Kerbschlagarbeit A _v (J) bei -196°C	60

Verarbeitungshinweis

Geschädigtes Material entfernen, Risse bis auf die Wurzel ausarbeiten, Schweißbereich säubern. Nur austenitische Cr-Ni Stahl Drahtbürsten verwenden
Wir empfehlen die Verarbeitung unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher.

Lieferform

Gerichtete Meterstäbe Ø 0,20 bis Ø 0,60 mm
50 m Spule Ø 0,20 bis Ø 0,80 mm | Ø 1,0mm
100 m Spule Ø 0,20 bis Ø 0,80 mm | Ø 1,0mm
250 m Spule Ø 0,20 bis Ø 0,80 mm | Ø 1,0mm
1 Kg Spule Ø 0,20 bis Ø 0,80 mm | Ø 1,0mm

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.