

Laser Mold® NiCr483 | GSNIMO15

NiCr20Mo15

Werkstoff Nummer:	2.4839
DIN 1736:	SG-NiCr20 Mo 15
AWS A 5.14:	ERNiCrMo-7

Beschreibung

Nickelbasisdraht aus MAG-Draht, kalt gezogen. Hohe Korrosionsbeständigkeit in reduzierenden, vor allem auch in oxidierenden Medien.

Anwendungsgebiet

Für Verbindungen und Auftragungen an artgleichen oder artähnlichen Werkstoffen (Hastelloy C-Typ).

Richtanalyse in %

C	Si	Mn	Fe	Cr	Mo	Ni			
0,015	0,1	1,0	max. 1,0	20,0	15,0	Rest			

Materialeigenschaften

Unbehandeltes Schweißgut	Mindestwerte bei 20°C
Zugfestigkeit R_m (N/mm ²)	700
Dehngrenze $R_{p0,2}$ (N/mm ²)	450
Bruchdehnung A_5 (%)	40
Kerbschlagarbeit A_v (J):	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

50 m Spule \varnothing 0,25 bis \varnothing 0,60 mm

100 m Spule \varnothing 0,25 bis \varnothing 0,60 mm

250 m Spule \varnothing 0,25 bis \varnothing 0,60 mm

Nur noch Restbestände!

Abgelöst durch Laser Mold® NiCr460 | GSNIMO16

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.