

## Laser Mold® NiCr718 | GSINC718

## NiCr19Fe19Nb5Mo3

Werkstoff Nummer:	2.4668
ISO 18274	S Ni 7718 (NiFe19Cr19Nb5Mo3)
AWS A5.14	ERNiFeCr-2

### Beschreibung

Ausscheidungshärtbare Nickel-Chrom Legierung mit hoher Zeitstandfestigkeit bei hohen Temperaturen bis 700°C.

### Anwendungsgebiet

Für Verbindungen und Auftragungen an artgleichen oder artähnlichen Werkstoffen, an z.B. Gasturbinen, Raketenantrieben, Flugzeugturbinen, Kernreaktoren und Pumpen.

### Richtanalyse in %

C	Cr	Mo	Ti	Fe	Ni+Co	Nb+Ta	Al		
< 0,1	17-21	2,8-3,3	0,65-1,15	Rest	50-55	4,75-5,5	0,2-0,8		

### Materialeigenschaften

Zugfestigkeit R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	12000
Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	900
Bruchdehnung A <sub>5</sub> (%)	8
Härte (reines Schweißgut) (HB)	240

### Verarbeitungshinweis

Geschädigtes Material entfernen, Risse bis auf die Wurzel ausarbeiten, Schweißbereich säubern. Auf einwandfreien Gasschutz achten.

Lösungsglühen bei 980°C für 1 h mit Abkühlung an der Luft.

Auslagern bei 720°C für 8 h, Ofenabkühlung bis 620 und weitere 18 h Haltezeit für eine vollständige Aushärtung.

Wir empfehlen die Verarbeitung unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher.

### Lieferform

Gerichtete Meterstäbe Ø 0,25 bis Ø 0,60

50 m Spule Ø 0,25 bis Ø 0,6 mm | Ø 0,80mm | Ø 1,0 mm

100 m Spule Ø 0,25 bis Ø 0,6 mm | Ø 0,80mm | Ø 1,0 mm

250 m Spule Ø 0,25 bis Ø 0,6 mm | Ø 0,80mm | Ø 1,0 mm

1 Kg Spule Ø 0,25 bis Ø 0,6 mm | Ø 0,80mm | Ø 1,0 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.