

Technische Daten **AL-S4021**

Beschreibung

Werkstoffnummer: 1.4021
 AISI 420
 DIN/EN: X 20 Cr 13

Ferritisch-Martensitischer Massivdraht mit 12-14% Cr-Gehalt, korrosionsbeständig, vergütbar.

Anwendungsgebiet

Für Verbindungen und Auftragungen an artgleichen oder artähnlichen korrosionsbeständigen Chromstählen, z.B. in der Schneidwarenindustrie, Lebensmittelindustrie, Hydraulikindustrie und Maschinenbau. Für Konstruktionsteile höherer Festigkeit, wie Achsen, Wellen, Pumpenteile, Kolbenstangen, Ventilkegel, Düsenadeln, ... Gute Beständigkeit in oxidierender Atmosphäre bis zu 600°C.

Richtanalyse in %

C	Si	Mn	Cr	P	S	Fe
0,16-0,25	<1,0	<1,5	12,0-14,0	<0,040	<0,030	Rest

Stoffwerte

Unbehandeltes Schweißgut	Richtwerte bei 20°C
Härte	bis 225 HV
Zugfestigkeit Rm (N/mm ²)	max. 700
Dehngrenze Rp 0,2 (N/mm ²)	420
Bruchdehnung A5 (%)	>15

Verarbeitungshinweise

Auf sauberen Schweißbereich achten und nur Edelstahl-Drahtbürsten verwenden. Vorwärmung je nach Grundwerkstoff und Verfahren 100°C – 300°C. Nachfolgendes Entspannen wird empfohlen, nachträgliches Vergüten ist möglich.

Lieferform

Gerichtete Meterstäbe von 0,25 bis 0,50 mm
 Spule 50 m 0,25 bis 0,80mm
 Spule 100 m 0,25 bis 0,80mm
 Spule 1 Kg 0,25 bis 0,80mm

Wir empfehlen die Verarbeitung unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher. Diese Angaben beruhen auf unseren Erfahrungen, für deren Richtigkeit wir jedoch keine Haftung übernehmen. Für besondere Einsatzzwecke, z.B. anschließende Bearbeitungsmethoden empfehlen wir einen Test an einem Vergleichswerkstück.