

Technische Daten **AL-S4551**

Beschreibung

EN ISO 14343-A: L 19 9 Nb Si
Werkstoffnummer: 1.4551

Schutzgasdraht aus MAG-Draht, kalt gezogen, Niob-stabilisiertes, austenitisches Schweißgut mit geringem Ferrit-Anteil.

Anwendungsgebiet

Zum Verbindungsschweißen von nicht stabilisierten und stabilisierten CrNi-Stählen. Gegen interkristalline Korrosion bis 400 °C, gegen Zunder bis 800 °C beständig. Tiefste Betriebstemperatur – 196 °C

Richtanalyse in %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	Fe
0,05	0,8	1,6	19,5	9,8	0,7	Rest

Stoffwerte

Unbehandeltes Schweißgut	Richtwerte bei 20°C
Zugfestigkeit Rm (N/mm ²)	650
Dehngrenze Rp 0,2 (N/mm ²)	430
Bruchdehnung A5 (%)	44

Verarbeitungshinweise

Auf sauberen Schweißbereich achten und nur austenitische CrNi-Drahtbürsten verwenden.

Lieferform

Gerichtete Meterstäbe von 0,25 bis 0,50 mm
Spule 50 m 0,25 bis 0,70mm
Spule 100 m 0,25 bis 0,70mm
Spule 1 Kg 0,25 bis 0,70mm

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.