

Technische Daten **AL-SINV36**

Beschreibung

Werkstoffnummer 1.3912

Schweißgut mit hoher mechanischer Güte und sehr geringer Wärmeausdehnung.

Anwendungsgebiet

Für artgleiches Schweißen an Gusslegierungen mit einem Nickelgehalt von 34 – 40 % (INVAR-Werkstoffe). Besonders gut geeignet für das Schweißen von Blech- und Gusskonstruktionen mit 36% Ni-Gehalt.

Richtanalyse in %

C	Si	Mn	Ni	P	S	Fe
0,015-0,025	0,1	0,3	34-38	<0,01	<0,01	Rest

Stoffwerte

Dehngrenze Rp0,2 [MPa]	>280
Zugfestigkeit Rm [MPa]	>350
Bruchdehnung A5 [%]	>25
Kerbschlagarbeit AV [J] (ISO-V)	>80
Härte [HB]	ca. 150

Verarbeitungshinweise

Auf sauberen Schweißbereich und geringe Wärmeeinbringung achten. Die Schweißung sollte mit Impulstechnik oder einem gepulsten Schweißlaser ausgeführt werden.

Lieferform

Gerichtete Meterstäbe von 0,20 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