

Technische Daten **AL-SNI50**

Beschreibung

W.-Nr.: 2.4654
DIN 8555: MSG 23-250-RTZ
DIN 1736: SG-NiCr20Co14MoTi

Schutzgasdraht aus MAG-Draht, kalt gezogen. Bis 1000 °C beständig gegen Nass- und Hochtemperaturkorrosion (Verzunderung). Warmfest bis 900 °C. Härtesteigerung durch Warmauslagern.

Anwendungsgebiet

Für Warmarbeitswerkzeuge zum Auftragen auf un-, niedrig- und hochlegierten Stählen und Stahlguss. Für Verbindungen und Auftragungen an artgleichen oder artähnlichen Werkstoffen und hochfesten Stählen.

Richtanalyse in %

C	Si	Mn	Fe	Cr	Mo	Co	Al	Ti	Ni
0,03	0,3	0,3	Max. 2,0	20,0	4,5	14	1,5	3,0	Rest

Stoffwerte

Unbehandeltes Schweißgut	Richtwerte bei 20°C
Härte	245 HB
-Ausgehärtet bei 840°C 4 h / Luft oder bei 760°C 16 h / Luft	375 HB

Verarbeitungshinweise

Geschädigtes Material entfernen, Risse bis auf die Wurzel ausarbeiten, Schweißbereich säubern. Auf einwandfreien Gasschutz achten. Nur austenitische Cr-Ni Stahl Drahtbürsten verwenden.

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 4.8 oder höher. Diese Angabe 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.