



Schweißtechnik

**Technisch-metallurgisches Datenblatt  
für LAWITEX - Schweißzusätze**

**LAWI 17 Ni**

**Hersteller:**  
LAWITEX GmbH

**Hitdorfer Str. 10 c, 40764 Langenfeld**  
Telefon: +49 - 21 73 - 399 1780  
Fax: +49 - 21 73 - 399 1781  
E-mail: [info@Lawitex.de](mailto:info@Lawitex.de)

Die Grundlagen bestimmen auch die Vorgabe zur Qualitätssicherung.

LAWITEX-Bezeichnung

**LAWI 17 Ni**

Nickelbasis-Zusatz mit Cr-Mn-Mo-Fe-Nb-Co und Elementen zur Vermeidung harter Karbidübergänge. Rost-, säure-, hitze-, und extrem kältebeständig. Erodierbar und polierfähig. Nicht nitrier-, härt-, und verchrombar. Riss-sichere, elastische, hochfeste Grund- und Zwischenlagen, sowie fast alle möglichen Verbindungen, auch unterschiedliche Stähle, sowie GS, GG bis GGG 70. Gut geeignet auch für Alloy 625, 718, 725, 750 und 751. Härte: 1. Lage ca. 210 bis 250 HB, je nach Aufmischung und Drahtdurchmesser. Dehnung bis max. 46 % Zugfestigkeit ca. 650 bis 750 N/qmm

Richtanalyse % - Stähle

C	Al	Co	Cr	Cu	Fe	Mn	Mo	Ni	Si	Ti	Nb + Ta
<0,10	0,40	1,0	22,0		<5,0	0,50	8-10,0	Rest	0,40	0,40	3,50

Die technischen Ergebniswerte sind von der Aufmischung zu den Grundwerkstoffen, sowie als Hinweis verfahrensabhängig, je nach Schweiß-Parametern und Drahtdurchmesser.

Qualitätswesen