

**DSI**Technik und Know-how[®]

Technisches Datenblatt

laser NiCr 19**NiCr20Nb**

1. Produktbeschreibung

Schutzgasdrat auf Ni-Basis.

Für artgleiche Verbindungen oder zum Verbinden von artverschiedenen Stählen. Gut geeignet für die Pufferung von Hartauftragungen an Werkzeugstahl.

2. Eigenschaften und Anwendungsgebiet

Hochtemperatur- und korrosionsbeständiger Schweißzusatz auf Nickelbasis (Pufferlagendraht).

Schweißzusatz eignet sich insbesondere gut zum Verbinden im Blechbereich von Inconel. Der Schweißzusatz ist auch als Pufferlage an Werkzeugstählen und zum Schließen von Rissen und Leckagen geeignet.

3. Normbezeichnungen

Werkstoffnummer:	2.4806
DIN 1736:	SG-NiCr20Nb
AWS A5.14:	ERNiCr-3

4. Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Fe	Cr	Nb	Ni
max. 0,025	max. 0,3	4,0	3,0	19,0	2,0	Rest

5. Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes

Unbehandelt:	Mindestens bei 20 °C
Zugfestigkeit Rm (N/mm ²):	600
Dehngrenze Rp 0,2 (N/mm ²):	360
Bruchdehnung A5 (%):	25
Kerbschlagarbeit Av (J):	80
Kerbschlagarbeit Av (J) bei -196 °C:	60

6. Verarbeitungshinweise:

Geschädigtes Material sollte entfernt werden. Risse sollen bis auf die Wurzel ausgearbeitet werden. Es sollen nur austenitische CrNi-Stahl-Drahtbürsten verwendet werden.

Bei der Verarbeitung wird das Schutzgas Argon 4.6 oder höher empfohlen. Diese Angaben basieren auf unseren Erfahrungswerten, für deren Richtigkeit wir jedoch keine Haftung übernehmen. Bei besonderen Einsatzzwecken wie beispielsweise anschließenden Bearbeitungsmethoden, raten wir einen Test an einem Vergleichsstück durchzuführen.

7. Sonderanmerkung:

Bis 1000 °C zunderbeständig, warmfest bis 900 °C und kaltzäh, hochrissbeständig.