



DSI

Technik und Know-how®



Technisches Datenblatt

λaser White 10

X6CrNiMoTi17-12-2

1. Produktbeschreibung

Nichtrostender austenitischer Chrom-Nickel-Molybdän-Stahl mit Titanstabilisierung.

2. Eigenschaften und Anwendungsgebiet

Für Schweißverbindungen an nichtrostenden Edelstählen z.B. 1.4571, Z6CNDT17-12 in der Medizintechnik, Apparatebau.

3. Normbezeichnungen

Werkstoffnummer:	1.4571
------------------	--------

4. Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Ti	Fe
0,08	>1,0	>2,0	17,5	2,2	12,0	0,4	Rest

5. Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes

Unbehandeltes Schweißgut:	Richtwerte bei 20°C
Zugfestigkeit Rm (N/mm ²)	500 – 700
Härte:	> 195 HB
Bruchdehnung A5 (%):	> 40
Kerbschlagarbeit Av (J):	> 100

6. Verarbeitungshinweise:

Es sollte auf sauberen Schweißbereich geachtet werden. Es sollten nur austenische CrNi-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.