

**DSI**Technik und Know-how[®]

Technisches Datenblatt

laser White 15**X5CrNiNb19-9**

1. Produktbeschreibung

Schutzgasdraht aus MAG-Draht, niob-stabilisiertes, kalt gezogen, austenitisches Schweißgut mit geringem Ferrit-Anteil.

Gegen interkristalline Korrosion bis 400°C, gegen Zunder bis 800°C beständig.

Tiefste Betriebstemperatur -196°C.

2. Eigenschaften und Anwendungsgebiet

Zum Verbinden und Auftragen von nicht stabilisierten und stabilisierten CrNi-Stählen z.B. Apparatebau, chemische Industrie.

3. Normbezeichnungen

Werkstoffnummer:	1.4551
------------------	--------

4. Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	Fe
0,05	0,8	1,6	19,5	9,8	0,7	Rest

5. Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes

Unbehandeltes Schweißgut:	Richtwerte bei 20°C
Zugfestigkeit R _m (N/mm ²)	650
Dehngrenze R _p 0,2 (N/mm ²):	430
Bruchdehnung A5 (%):	44

6. Verarbeitungshinweise:

Auf sauberen Schweißbereich achten und nur austenitische CrNi-Drahtbürsten verwenden, z.B. 1.4551.

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.