

Datenblatt QuNi26

DIN 1736
2.4806



Anwendungsgebiete

QuNi26 wird vor allem für Verbindungsschweißen an hochwarmfesten, artgleichen und artähnlichen Nickelbasis-Legierungen, hitzebeständigen Austeniten und warmfesten Austenit-Ferrit-Verbindungen verwendet.

Mechanische Güterwerte des reinen Schweißgutes

Streckgrenze $R_{p0,2}$ MPa >420
Zugfestigkeit R_M MPa >640
Dehnung A % > 35
Kerbschlagarbeit K_V Joule 20°C >200
 -196°C > 100

C	Si	Mn	Cr	Nb	Fe	Ni
<0,02	<0,2	3	20	2,7	0,8	Rest

Spezifische Eigenschaften und Nachbehandlungsmöglichkeiten

Speziell geeignet für Verbindungen von hochgekohten 25/35 CrNi – Stahlguss mit 1.4859 bzw. 1.4876 für petrochemische Anlagen mit Betriebstemperaturen bis 900°C geeignet. Das Schweißgut ist warmrissicher und neigt nicht zur Versprödung.

Empfehlung für Werkstoffe

2.4816, 2.4817, 2.4851, 1.4876
1.6907

Lieferform:

Spulengröße: Ø K80 / K125 / K160
Draht: Ø 0,2 – 0,8 mm (Laserschweißdraht)
Mindestabnahme: 100 g
Draht: Ø 1,0 / 1,2 / 1,6 mm

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben beruhen auf sorgfältiger Prüfung und Forschungsarbeit des Herstellers. Für die Richtigkeit übernehmen wir jedoch keine Haftung. Wir empfehlen dem Verwender, unsere Produkte eigenverantwortlich auf ihren speziellen Einsatz zu überprüfen.