

Datenblatt QuNi 40

Schutzgasdraht für Reinnickellegierungen.



Anwendungsgebiete

QuNi40 wird zum Verbindungs- und Auftragsschweißungen von handelsüblichen Reinnickelqualitäten, einschließlich LC- Nickel, Nickellegierungen und nickelplattierten Stählen, verwendet.

Derartige Werkstoffe werden vor allem im Druckbehälter- und Apparatebau, in der chemischen Industrie, der Nahrungsmittelindustrie und in der Energiewirtschaft eingesetzt, wo gute Korrosions- und Temperatureigenschaften gefordert werden.

Härte des reinen Schweißgutes

Streckgrenze:	300 MPa
Zugfestigkeit:	500 MPa
Dehnung:	35 %
Kerbschlagarbeit:	255 J
Härte:	keine Angabe

Schweißdraht vor Verarbeitung

noch keine Angaben

Drahtanalyse in %

C	Si	Mn	Fe	Ti	Ni
0,02	0,3	0,3	0,1	3,3	Rest

Spezifische Eigenschaften und Nachbehandlungsmöglichkeiten

Das Schweißgut zeichnet sich durch gute Beständigkeit in vielen korrosiven Medien, von sauren bis alkalischen Lösungen, aus

Schutzgas Argon 100 %

Empfehlung für Werkstoffe

2.4060, 2.4061, 2.4066, 2.4068

Lieferform:

Spulengröße:	Ø K80 / K125 / K160
Draht:	Ø 0,3 – 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.