

Datenblatt QuNi 41

DIN 8573



Nickel – Eisen Schutzgasdraht für Verbindungs- und Auftragsschweißungen an gängigen Gusseisensorten.

Anwendungsgebiete

QuNi41 wird zum Auftrags- und Verbindungsschweißungen von ferritischem und austenetischem Gusseisen mit Kugelgraphit, sowie für Mischverbindungen mit unlegiertem und hochlegiertem Stahl, Kupfer- und Nickellegierungen. Auftragsschweißungen an **Graugussorten** sind möglich. Besondere Einsatzgebiete sind Konstruktionsschweißungen an duktilen Schleudergussrohren wie Schubsicherungen und Flanschverbindungen, Werkzeuge, GGG-Armaturen und Pumpen, korrosionsbeständige Plattierungen.

Härte des reinen Schweißgutes

Streckgrenze:	300 MPa
Zugfestigkeit:	500 MPa
Dehnung:	25 %
Kerbschlagarbeit:	200 J
Härte:	keine Angabe

Schweißdraht vor Verarbeitung

noch keine Angaben

Drahtanalyse in %

C	Mn	Ni	Fe	Ti
0,1	3,5	55,0	Rest	+

Spezifische Eigenschaften und Nachbehandlungsmöglichkeiten

Das Schweißgut ist zäh, rissicher und gut spanabhebend bearbeitbar.

Schutzgas Argon 100 %

Empfehlung für Werkstoffe

GG und GGG – Materialien, sonstige gängige Gusseisensorten

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.