



Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

- Zusatz für die Additive Fertigung von Komponenten für Hochtemperaturanwendungen.
- Aushärtbar, Wärmebehandlung für optimale Schweißguteigenschaften notwendig.
- Die chemische Zusammensetzung wurde auf eine möglichst geringe Heißrissneigung optimiert.

Normbezeichnung

DIN 17744	ASTM B 637	DIN Wst-Nr.
NiCr19Fe19Nb5Mo3		2.4668

Richtanalyse des Massivdrahtes

	C	Si	Cr	Ni	Mo	Fe	Nb	Ti	Al
Gew.%	0,05	0,15	18,5	Rest	3,0	18,0	5,0	1,0	0,5

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (min. Werte bei RT)

Wärmebehandlung	Dehngrenze	Zugfestigkeit	Bruchdehnung	Kerbschlagarbeit	
	R _{p0,2}	R _m	A ₅	ISO-V	
ungeglüht	600 MPa	800 MPa	25%	-	-
Ausgehärtet (s.u.)	1000 MPa	1200 MPa	13%	-	-

Prozessdetails

Stromart	Schutzgas gem. DIN EN ISO 14175
DC / +	I1, I3, Z (ArHeHC-30/2/~0,1)
DC / -	I1, I3, R1 (max. 5% H ₂)

Auf geringen Wärmeeintrag und Zwischenlagentemperatur < 150°C achten.
 Bevorzugt Strichraupentechnik anwenden. Wärmenachbehandlung: 720°C / 6h, Ofenabkühlung mit 50°C/h auf 620°C / 8h, Luftabkühlung

Liefereinheiten (Toleranzen gem. DIN EN ISO 544)

Zulassungen auf Anfrage

Abmessung (mm)		kg/VPE
1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,2	X 1000 mm	5 / 10
0,8 / 1,0 / 1,2	BS 300 Spule	15
1,6 / 2,4 / 3,2	K 415 / K 435 Spule	25