



Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

- Schweißzusatzwerkstoff für FeNi36 und artähnliche Legierungen.
- Verbindungsschweißungen von Werkstoffen mit niedrigen Wärmeausdehnungskoeffizienten für Formen zur Herstellung faserverstärkter Komponenten.
- Der Einsatz von Nb gewährleistet im Vergleich zu Standard FeNi36 Schweißzusätzen eine heißbrissfreie Verarbeitbarkeit.

Normbezeichnung

DIN 17745	AWS	DIN Wst-Nr.
-	-	-

Richtanalyse des Massivdrahtes

	C	Si	Mn	Ti	Nb	Fe	Ni
Gew.%	0,2	0,15	0,4	0,2	1,3	Rest	36

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (min. Werte bei RT)

Wärmebehandlung	Dehngrenze	Zugfestigkeit	Bruchdehnung	Kerbschlagarbeit	
	R _{p0,2}	R _m	A ₅	ISO-V	
ungeglüht	350 MPa	490 MPa	20%	80 J	

Wärmeausdehnungskoeffizient (CTE)

Temperatur T	°C	100	150	200	300	400	450	500	550	600
CTE 20°C - T	10 ⁻⁷ /K	23	26	31	58	84	94	102	109	114

Schweißanleitung

Stromart	Schutzgas gem. DIN EN ISO 14175
DC / +	I1, I3, R1 (max. 5% H ₂)
DC / -	I1, I3, R1 (max. 5% H ₂)
Auf geringen Wärmeeintrag und Zwischenlagentemperatur < 130°C achten. Bevorzugt Strichraupentechnik anwenden.	
Grundwerkstoffe	
1.3912 – Alloy 36 – UNS K93600, 1.3981 – Alloy K – UNS K94610	

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