

UNP 2N

Aufbrennlegierung

CE 1253



Typ		DIN	4
Farbe			weiss
Dichte		g/cm ³	8.2
Gehalt		Co %	-
		Cr %	25.00
		Mo %	11.00
		C %	< 0.10
		Ni %	~ 62.00
		Si %	1.50
		Mn %	< 0.10
		W %	-
		Fe %	-
		Al %	-
		Sonstige %	0.10
Schmelzintervall		°C	1260-1350
Härte	nach dem Guss	HV5	185
WAK	25-500°C	µm/m•K	13.9
	20-600°C	µm/m•K	14.1
Einbettmasse			Phosphat
Vorwärmtemperatur		°C	900
Tiegelmaterial			Keramik
Giesstemperatur		°C	1450
oxydieren		°C / min.	980 / 10
unter Vakuum			-
abkühlen nach Keramikbrand			schnell
vergüten		°C / min.	-
Lot			UNP 1180
Laserschweisdraht		LD	2093571

UNP 3N

Modellgusslegierung

CE 1253



Typ	DIN	5
Farbe		weiss
Dichte	g/cm ³	8.3
Gehalt	Co %	~ 62.00
	Cr %	29.00
	Mo %	6.00
	C %	< 0.20
	Ni %	-
	Si %	0.40
	Mn %	0.60
	W %	1.00
	Fe %	< 1.00
	Al %	-
	Sonstige %	< 0.10
Schmelzintervall	°C	1335 - 1370
Härte	nach dem Guss HV5	360
Einbettmasse		Phosphat
Vorwärmtemperatur	°C	900
Tiegelmaterial		Keramik
Giesstemperatur	°C	1470
Lot		UNP 1180
Laserschweisdraht	LD	2093571

UNP 4N

Modellgusslegierung

CE 1253



Typ	DIN	5
Farbe		weiss
Dichte	g/cm ³	8.3
Gehalt	Co %	62.00
	Cr %	29.00
	Mo %	6.00
	C %	0.30
	Ni %	-
	Si %	0.40
	Mn %	0.60
	W %	1.00
	Fe %	< 1.00
	Al %	< 0.40
	Sonstige %	< 0.10
Schmelzintervall	°C	1340 - 1370
Härte	nach dem Guss HV5	360
Einbettmasse		Phosphat
Vorwärmtemperatur	°C	900
Tiegelmaterial		Keramik
Giesstemperatur	°C	1450
Lot		UNP 1180
Laserschweisdraht	LD	2093571

UN P 6N

Aufbrennlegierung

CE 1253



Typ		DIN	4
Farbe			weiss
Dichte		g/cm ³	8.3
Gehalt		Co %	61.00
		Cr %	28.00
		Mo %	-
		C %	< 0.10
		Ni %	-
		Si %	1.65
		Mn %	0.25
		W %	8.50
		Fe %	< 0.50
		Al %	-
		Sonstige %	< 0.10
Schmelzintervall		°C	1390 - 1415
Härte	nach dem Guss	HV5	285
WAK	25-500°C	µm/m•K	13.9
	20-600°C	µm/m•K	14.1
Einbettmasse			Phosphat
Vorwärmtemperatur		°C	950
Tiegelmaterial			Keramik
Giesstemperatur		°C	1475
oxydieren		°C / min.	980 / 10
unter Vakuum			-
abkühlen nach Keramikbrand			schnell
vergüten		°C / min.	-
Lot			UNP 1180
Laserschweisdraht		LD	2093571