

Werkstoff-Nr.: Kurzname:

BEW - Bezeichnung:

# 1.4825 GX25CrNiSi18-9

G4825

# Chemische Zusammensetzung:

(Richtanalyse in %)

С	Si	Cr	Ni		
0,25	1,50	18,00	9,00		

# Werkstoffeigenschaften:

Hitzebeständiger Cr-Ni-legierter Edelstahlguss für Temperaturbeanspruchung in Luft bis 900°C, mit guter Beständigkeit in oxydierenden Gasen und hohem Widerstand gegen statische und dynamische Beanspruchung. In H<sub>2</sub>S-haltigen reduzierenden Gasen nicht geeignet.

## Verwendung:

In der Heißsinterabsiebung für Sieb- und Trogplatten, Trag- und Förderteile, Dampfkesselarmaturen, Drosselklappen, Teile für Koks- und Crackofen, Stützen, Aufhängungen, Heißwindschieber.

#### Lieferzustand:

Gusszustand

## Physikalische Eigenschaften:

20-400°C 20-800°C 20-1000°C Wärmeausdehnungskoeffizient 17,4 18,3 18,8 20°C 100°C 800°C 1000°C Wärmeleitfähigkeit 14,8 15,5 26,0 30,0 20°C Spezifische Wärmekapazität 500 20°C Dichte 7,8

## Mechanische Eigenschaften (nach DIN EN 10295, 01/2003):

	RT	600°C	700°C	800°C	900°C	1000°C
0,2 % Dehngrenze R <sub>p 0,2</sub> [N/mm²]	min. 230					
Zugfestigkeit R <sub>m</sub> [N/mm²]	min. 450					
Bruchdehnung A [%]	min. 15					
Zeitstandfestigkeit σ <sub>r</sub> 100 h [N/mm²]			120	60	40	
Zeitstandfestigkeit σ <sub>r</sub> 1.000 h [N/mm²]		220	90	50	30	
Zeitdehngrenze σ <sub>1%</sub> 10.000 h [N/mm²]		78	44	22	9	

Telefon: +49 (0) 2263 / 79 - 217

Telefax: +49 (0) 2263 / 79 - 407

# (1.4825) Oxidationsbeständigkeit:

Höchste Anwendungstemperatur an Luft 900°C. Nicht geeignet für Bauteile, die in reduzierenden H<sub>2</sub>S-haltigen Gasen eingesetzt werden.

.

# Schweißempfehlung:

Schweißprozess Lichtbogenhandschweißen (111)

MAG-Schweißen (135, 136)

WIG-Schweißen (141)

Werkstoffzustand Gusszustand

Vorwärmen Ohne

Zwischenlagentemperatur max. 175°C

Wärmenachbehandlung Keine

Besonderheiten Keine

Schweißzusatz DIN EN ISO 3581-A - E 22 12 B 2 2 / R 3 2

DIN EN ISO 14343-A - G 22 12 H DIN EN ISO 14343-A - W 22 12 H