

Laser Mold® 10 | GS55

X45CrSi9-3

Werkstoffnummer:	1.4718
DIN 8555:	SG-6-60-GTZ
EN 14700:	E Fe 8
AISI:	HNV3

Beschreibung

Schutzgasdraht aus verkupferten MAG-Draht, kalt gezogen. Martensitischer Chromstahl mit guter Warmfestigkeit bis 500 °C. Zunderbeständig bis 800 °C. Hohe Beständigkeit gegen adhäsiven und abrasiven Verschleiß. Widersteht Stoß- und Schlagbeanspruchung. Wärmebehandelbar.

Anwendungsgebiet

Für hochverschleißfeste Auftragschweißungen an Kanten und Flächen von z.B. Schnitt-, Biege- u. Ziehwerkzeugen, sowie verschiedene Warmarbeitswerkzeuge. Reparatur von Kanten durch Laserschweißen.

Typische chemische Zusammensetzung in %

C	Si	Mn	Cr	Fe					
0,4	3,1	0,45	9,0	Rest					

Materialeigenschaften

Härte unbehandelt	ca. 60 HRC
Gehärtet 1050°C in Luft oder Öl	ca. 61 HRC
Angelassen 300°C	ca. 54 HRC
Angelassen 400°C	ca. 57 HRC
Angelassen 500°C	ca. 55 HRC
Angelassen 600°C	ca. 42 HRC
Angelassen 700°C	ca. 38 HRC

Verarbeitungshinweis

Auf sauberen Schweißbereich achten. Beim Laserschweißen neigt der Werkstoff stark zu Mikrorissen. Bei größeren Auftragungen Pufferlage empfohlen.

Wir empfehlen die Verarbeitung unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher.

Lieferform

Gerichtete Meterstäbe von Ø 0,25 bis Ø 0,50 mm

50 m Spule Ø 0,25 bis Ø 0,80 mm

100 m Spule Ø 0,25 bis Ø 0,80 mm

250 m Spule Ø 0,25 bis Ø 0,80 mm

1 Kg Spule Ø 0,25 bis Ø 0,80mm

Diese Informationen basieren auf unserer Erfahrung, sorgfältigen Untersuchungen und intensiver Recherche. Wir übernehmen keine Haftung oder Garantie für die Richtigkeit dieser Angaben. Für spezielle Anwendungen empfehlen wir Schweißversuche durchzuführen.

Diese Informationen können sich ohne Vorankündigung ändern.