

Laser Mold® 10AZ | GS56

X37CrMoW5-1

Werkstoffnummer:	1.2606
DIN 8555:	MSG 3-GZ-60
EN 14700:	S Fe 8
AISI:	H12

Beschreibung

Schutzgasdraht aus MAG-Draht, kalt gezogen.

Anwendungsgebiet

Für das Schweißen an Bauteilen, die hoher Schlag- und Abrasionsbeanspruchung unterliegen und für Decklagen an Mn-Hartstahlwerkzeugen. Bearbeitung durch Schleifen möglich. Warmfest bis 550°C.

Richtanalyse in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	W	V	Fe		
0,36	1,1	0,40	5,2	1,4	1,3	0,3	Rest		

Materialeigenschaften

Zugfestigkeit R_m (N/mm ²)	k.A.
Dehngrenze $R_{p0,2}$ (N/mm ²)	k.A.
Bruchdehnung A_5 (%)	k.A.
Härte ohne Wärmebehandlung	55 - 60 HRC

Verarbeitungshinweis

Auf sauberen Schweißbereich achten. Bei massiven Bauteilen auf 150°C – 300°C vorwärmen. Bei größeren Auftragungen sind Pufferlagen bzw. Aufbaulagen empfohlen.

Wir empfehlen die Verarbeitung unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher.

Lieferform

Gerichtete Meterstäbe von \varnothing 0,25 bis \varnothing 0,50 mm

50 m Spule \varnothing 0,25 bis \varnothing 0,80 mm | \varnothing 1,0 mm

100 m Spule \varnothing 0,25 bis \varnothing 0,80 mm | \varnothing 1,0 mm

250 m Spule \varnothing 0,25 bis \varnothing 0,80 mm | \varnothing 1,0 mm

1 Kg Spule \varnothing 0,25 bis \varnothing 0,80mm | \varnothing 1,0 mm

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.