

Laser Mold® 10^{Plus} | GS60

S 2-9-2

Werkstoffnummer:	1.3348
DIN 8555:	SG-4-60-ST
EN 14700:	S Fe 3
AWS A5.7:	ER FE5 B

Beschreibung

Schutzgasdraht aus verkupfertem MAG-Draht, kalt gezogen. Massivdraht aus Schnellarbeitsstahls mit verbesserter Zähigkeit und guter Schneidleistung. Martensitisches Schweißgut mit eingelagerten Karbiden und Restaustenit. Gute Warmhärte und Anlassbeständigkeit, hohe Zunderbeständigkeit. Wärmebehandelbar.

Anwendungsgebiet

Für Panzerung verschleißanfälliger Werkzeugpartien und –kanten. Auch auf sehr kritischen Stählen (z.B. 1.2379) in der 1. Lage rissfrei.

Richtanalyse in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	W	V	Fe		
1,0	0,45 max.	0,40 max.	4,0	9,0	1,8	2,0	Rest		

Materialeigenschaften

Härte unbehandelt	55-63 HRC
Weichgeglüht (780°C- 820°C, 2-4 h)	ca. 27 HRC
Gehärtet (Pressluft 1180°C – 1220°C)	ca. 63 HRC
Zweimal angelassen (540°C-560°C, 1 h, Luft)	ca. 65 HRC

Verarbeitungshinweis

Auf sauberen Schweißbereich achten. Vorwärmung 250°C – 450°C dringend empfohlen. Bei größeren Auftragungen Pufferlage und evtl. zwischenpuffern empfohlen.

Wir empfehlen die Verarbeitung unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher.

Lieferform

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

~~50 m Spule 0,25 bis 0,80mm~~

~~100 m Spule 0,25 bis 0,80mm~~

~~1 Kg Spule 0,25 bis 0,80mm~~

Restbestände auf Anfrage

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.