

## Laser Mold® 20 | GS33

## X20CrMo17-1

Werkstoffnummer:	1.4115
DIN 8555:	MSG 6-45-RZ
EN 14700:	S Fe 7
AWS A5.9:	ER430

### Beschreibung

Schutzgasdraht aus MAG-Draht, kalt gezogen. Martensitisches Schweißgut. Hitze- und Zunderbeständig bis 900 °C. Anlassbeständig bis 550 °C. Hohe Beständigkeit gegen Abrasion, Adhäsion und Kavitation sowie kombinierte Verschleißmechanismen. Gute Korrosionsbeständigkeit gegen viele Salzlösungen, insbesondere Seewasser.

### Anwendungsgebiet

Für Schweißungen an korrosions- und zunderbeständigen Chromstählen mit ferritischer oder martensitischer Struktur. Hohe Beständigkeit gegen Abrasion, Adhäsion und Kavitation sowie kombinierte Verschleißmechanismen.

### Richtanalyse in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Fe			
0,2	0,5	1,0	17,0	1,0	0,5	Rest			

### Materialeigenschaften

Schweißgut angelassen	Richtwerte bei 20°C
Härte unbehandelt	ca. 45 HRC
Zugfestigkeit R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	690
Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	490
Bruchdehnung A <sub>5</sub> (%)	15

### Verarbeitungshinweis

Auf sauberen Schweißbereich achten. Risse vollständig ausarbeiten. Vorwärmen je nach Grundwerkstoff und Schweißverfahren bis ca. 400°C. Beim Laserschweißen häufig ohne Vorwärmen, Schweißempfehlung der Grundwerkstoffe beachten.

Wir empfehlen die Verarbeitung unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher.

### Lieferform

Gerichtete Meterstäbe von Ø 0,15 bis Ø 0,50 mm | Ø 1,0 mm | Ø 1,60mm  
 50 m Spule Ø 0,15 bis Ø 0,80 mm | Ø 1,0 mm | Ø 1,20 mm | Ø 1,60mm  
 100 m Spule Ø 0,15 bis Ø 0,80 mm | Ø 1,0 mm | Ø 1,20 mm | Ø 1,60mm  
 250 m Spule Ø 0,15 bis Ø 0,80 mm | Ø 1,0 mm | Ø 1,20 mm | Ø 1,60mm  
 1 Kg Spule Ø 0,15 bis Ø 0,80mm | Ø 1,0 mm | Ø 1,20 mm | Ø 1,60mm

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.