

Laser Mold® 50 | GS2

X35CrMoMn7-2

Werkstoffnummer:	Spezielle Legierung
DIN 8555:	W3-GZ-55-ST
EN 14700:	S Fe 8

Beschreibung

Schutzgasdraht aus verkupfertem MAG-Draht, kalt gezogen, für hochwarmfeste Auftragungen an Warm- und Kaltarbeitwerkzeugen.

Anwendungsgebiet

Für Auftragungen höherer Härte an Warm und Kaltarbeitwerkzeugen, die stark auf Druck und Abrieb und mäßig auf Schlag beansprucht werden. Gut geeignet für Panzerungen auf un- oder niedriglegiertem Stahl

Richtanalyse in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ti	Fe			
0,35	0,3	1,2	7,0	2,0	0,3	Rest			

Materialeigenschaften

Härte unbehandelt	600 – 700 HV10
Weichgeglüht bei 820°C	ca. 235 HB
Gehärtet 1050°C in Öl	ca. 58 HRC (650 HV10)
Angelassen 600°C	ca. 53 HRC

Verarbeitungshinweis

Sehr gut für Kantenauftrag, aber auch für Flächen mit erhöhtem Verschleiß. Auf größeren Flächen empfehlen wir eine Pufferlage mit Laser Laser Mold® NiCr19 | GSNI10, Laser Mold® 70/12 | GSCO12 oder Laser Mold® 55 | GS3. Der Draht kann manchmal erfolgreich eingesetzt werden, wenn Laser Mold® 55 | GS3 und Laser Mold® 70/12 | GSCO12 reißen. Lichtreflexion relativ nieder. Auf Glätten möglichst verzichten. Vorwärmen bis 400°C und nachfolgendes Entspannen bei ca. 550°C wünschenswert, aber insbesondere bei kleinen Auftragungen, z.B. mit dem Laser nicht unbedingt nötig.

Wir empfehlen die Verarbeitung unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher.

Lieferform

Gerichtete Meterstäbe von Ø 0,20 bis Ø 0,60 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 0,80 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.