

Laser Mold® 55 | GS3

X25CrMo5-4

| | |
|------------------|---------------------|
| Werkstoffnummer: | Spezielle Legierung |
| DIN 8555: | WSG 3-GZ-45-T |
| EN 14700: | S Z Fe3 |
| | |

Beschreibung

Schutzgasdraht aus MAG-Draht, kalt gezogen. Für verschleißfeste Auftragungen an Warmarbeitswerkzeugen die auf Abrieb und Druck sowie mäßig auf Schlag beansprucht werden.

Anwendungsgebiet

Beim Laserreparaturschweißen von Werkzeugen sehr universell einsetzbar. Optimaler Kompromiss zwischen Härte und Rissbeständigkeit. Hervorragende Verschleißbeständigkeit, auch bei Druckgusswerkzeugen.

Richtanalyse in %

| | | | | | | | | | |
|------|-----|-----|-----|-----|-----|------|--|--|--|
| C | Si | Mn | Cr | Mo | Ti | Fe | | | |
| 0,25 | 0,5 | 0,7 | 5,0 | 4,0 | 0,6 | Rest | | | |

Materialeigenschaften

| | |
|-------------------------------|---------------------|
| Härte des reinen Schweißgutes | Richtwerte bei 20°C |
| unbehandelt | 42 - 46 HRC |
| weichgeglüht | ca. 230 HB |
| Gehärtet 1030°C / Öl | ca. 48 HRC |
| Angelassen 600°C | ca. 45 HRC |

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 \varnothing 0,20 bis \varnothing 0,60 mm

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

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

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

1 kg Spule \varnothing 0,25 bis \varnothing 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.