

Laser Mold® 60 | GS4

X10CrMo6-3

Werkstoffnummer:	Spezielle Legierung
DIN 8555:	WSG 3-GZ-40-T
EN 14700:	S Z Fe3

Beschreibung

Schutzgasdraht für verschleißfeste Auftragungen an Warmarbeitwerkzeugen die bei erhöhter Temperatur auf Abrieb, Druck und Schlag beansprucht werden.

Anwendungsgebiet

Beim Laserreparaturschweißen von Werkzeugen sehr universell einsetzbar. Bei geringer Härte erhöhte Rissbeständigkeit. Gute Verschleißbeständigkeit, auch bei Druckgusswerkzeugen.

Richtanalyse in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Fe				
0,1	0,4	0,6	6,5	3,3	Rest				

Materialeigenschaften

Härte des reinen Schweißgutes	Richtwerte bei 20°C
unbehandelt	38 - 42 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 Ø 0,20 bis Ø 0,60 mm

50 m Spule Ø 0,25 bis Ø 0,80mm

100 m Spule Ø 0,25 bis Ø 0,80mm

250 m Spule Ø 0,25 bis Ø 0,80mm

1 kg Spule Ø 0,25 bis Ø 0,80mm

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.