

Laser Mold® 65 | GS45

X30WCrV5-3

Werkstoffnummer	1.2567
DIN 8555	WSG 3 - 45 - T

Beschreibung

Schutzgasdraht aus verkupfertem MAG-Draht, kalt gezogen. Martensitisches Schweißgut mit eingelagerten Karbiden und Restaustenit. Hoch anlassbeständig und warmfest bis 500 °C. Sehr guter Verschleißwiderstand gegen Ermüdung und Adhäsion.

Anwendungsgebiet

Für Auftragungen an Warmarbeitswerkzeugen, die hohem Reibverschleiß und thermischer Wechselbelastung ausgesetzt sind.

Richtanalyse in %

C	Mn	Cr	W	V	Fe				
0,3	0,3	2,3	4,3	0,6	Rest				

Materialeigenschaften

Härte unbehandelt	ca. 46 HRC
Weichgeglüht bei 760°C – 800°C, 2 – 4 h	ca. 22 HRC
Gehärtet 1050°C in Öl	ca. 50 HRC
Angelassen 400°C	ca. 44 HRC
Angelassen 600°C	ca. 45 HRC

Verarbeitungshinweis

Auf sauberen Schweißbereich achten. Härtbare Stähle nur vorgewärmt bis 450°C schweißen. Beim Laserschweißen neigt die erste Lage zu Rissbildung. Bei größeren Auftragungen Pufferlage empfohlen. 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.