

Laser Mold® 70/12 | GSCO12

X2NiCoMoTi18-12-4

Werkstoffnummer:	1.6356
DIN EN 14700:	S Z Fe 5

Beschreibung

Spezieller, mit Molybdän hochlegierter, warmhärterbarer Schutzgasdraht aus MAG-Draht, kalt gezogen. Für hochverschleißfeste Auftragungen an Warmarbeitwerkzeugen.

Anwendungsgebiet

Für hochbeanspruchte Werkzeuge der Kalt- und Warmarbeit. Optimale Warmverschleiß- und Temperaturwechselbeständigkeit werden nach dem Warmauslagern erzielt. Nach dem Schweißen gut spanend bearbeitbar.

Richtanalyse in %

C	Si	Mn	Ni	Co	Mo	Al	Ti	Fe	
0,02	0,03	0,02	18,0	12,0	4,0	0,1	1,8	Rest	

Materialeigenschaften

Härte des reinen Schweißgutes	Richtwerte bei 20°C
unbehandelt	32 - 35 HRC
warmausgelagert 3 - 4 h / 480°C	50 - 54 HRC

Verarbeitungshinweis

Auf metallisch reinen Schweißbereich achten. Risse vollständig ausarbeiten. 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 216 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.