

Laser Mold® 90^{Plus} | GS7734

15CrMoV6

| | |
|------------------|----------|
| Werkstoffnummer: | 1.7734 |
| EN1 2070 | 15CrMoV6 |
| AIR 9117 | 15CDV6 |
| | |

Beschreibung

Unverkupfelter Massivdraht für Stähle wie 15CrMoV6, 25CrMo4, 35CrMo4 und 20CrMo12.

Anwendungsgebiet

Ein Zusatz hoher Reinheit für Auftragungen ohne Mikroporosität. Warmfester CrMoV-legierter Vergütungsstahl mit hoher Festigkeit, der häufig für Bauteile mit hohen Belastungen in Motorsport, Industrie und in der Luftfahrt eingesetzt wird.

Richtanalyse in %

| C | Si | Mn | Cr | Mo | V | P | S | Fe | |
|------|------|-----|-----|-----|------|-------|-------|------|--|
| 0,14 | 0,15 | 1,0 | 1,4 | 0,9 | 0,25 | <0,02 | <0,02 | Rest | |

Materialeigenschaften

| | |
|---|-----------|
| Härte unbehandelt (HV10) | bis 410 |
| Zugfestigkeit R _m (N/mm ²) | 1080-1280 |
| Dehngrenze R _{p0,2} (N/mm ²) | 930 |

Verarbeitungshinweis

Auf metallisch reinen Schweißbereich achten. Risse vollständig ausarbeiten. 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 0,80 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.