

Laser Mold® Connect VII | GS4937

CrMoWV12Si

Werkstoff-Nr.	1.4937
EN ISO 21952-A:	G CrMoWV12 Si
EN 12070:	G CrMoWV12Si
AWS A 5.9:	ER505 (mod.)

Beschreibung

Laser Mold® Connect VII | GS4937 ist ein Schutzgasdraht für hochwarmfeste Auftragungen an Warmarbeitwerkzeugen.

Anwendungsgebiet

Für Auftragungen an artgleichen oder –ähnlichen hochwarmfesten, vergütbaren, martensitischen, 12%igen Cr-Stählen. Hochwarmfest bis 550°C, zunderbeständig bis 600°C.

Richtanalyse in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	W	V	Fe	
0,2	0,3	0,6	11	1	0,4	0,5	0,3	Rest	

Materialeigenschaften

Zugfestigkeit R _m (N/mm ²)	700
Dehngrenze R _{p0,2} (N/mm ²)	590
Bruchdehnung A5 (%)	15
Kerbschlagarbeit AV (J) (ISO-V)	35

Verarbeitungshinweis

Vorwärmung bis 300°C, langsam (Ofen, warmer Sand) bis 120°C abkühlen mit nachfolgendem Anlassglühen 4h bei 720 – 760°C / Luft. Eventuell Neuvergüten, 1050°C / Luft oder Öl und 4h 700-760°C / Luft. Größere Schweißungen direkt nach Schweißung bei 550°C 2h entspannen, mit anschließendem Anlassglühen oder Neuvergütung wie oben beschreiben

Wir empfehlen die Verarbeitung unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher.

Lieferform

Gerichtete Meterstäbe von Ø 0,30 bis Ø 0,50 mm

50 m Spule Ø 0,30 bis Ø 0,80 mm

100 m Spule Ø 0,30 bis Ø 0,80 mm

250 m Spule Ø 0,30 bis Ø 0,80 mm

1 kg Spule Ø 0,30 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.