

Technische Daten **AL-S3**

Beschreibung

DIN EN 14700: S Z Fe3
DIN 8555: WSG 3-GZ-45-T

Schutzgasdraht aus MAG-Draht, kalt gezogen. Für verschleißfeste Auftragungen an Warmarbeitswerkzeugen die auf Abrieb und Druck sowie mäßig auf Schlag beansprucht werden.

Anwendungsgebiet

Beim Laserreparaturschweißen von Werkzeugen sehr universell einsetzbar. Optimaler Kompromiss zwischen Härte und Rissbeständigkeit. Hervorragende Verschleißbeständigkeit, auch bei Druckgusswerkzeugen.

Richtanalyse in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ti	Fe
0,25	0,5	0,7	5,0	4,0	0,6	Rest

Stoffwerte

Härte des reinen Schweißgutes	Richtwerte bei 20°C
Unbehandelt	42 - 46 HRC
weichgeglüht	ca. 230 HB
Gehärtet 1030°C / Öl	ca. 48 HRC
Angelassen 600°C	ca. 45 HRC

Verarbeitungshinweise

Auf sauberen Schweißbereich achten. Risse vollständig ausarbeiten. Vorwärmen je nach Grundwerkstoff und Schweißverfahren bis ca. 400°C. Beim Laserschweißen häufig ohne VW, Schweißempfehlung der Grundwerkstoffe beachten.

Lieferform

Gerichtete Meterstäbe von 0,15 bis 0,60 und 2,0mm
Spule 50 m 0,25 bis 0,80mm
Spule 100 m 0,25 bis 0,80mm
Spule 1 Kg 0,25 bis 0,80mm

Wir empfehlen die Verarbeitung unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher. Diese Angaben beruhen auf unseren Erfahrungen, für deren Richtigkeit wir jedoch keine Haftung übernehmen. Für besondere Einsatzzwecke, z.B. anschließende Bearbeitungsmethoden empfehlen wir einen Test an einem Vergleichswerkstück.