Laserschweißdraht



Technische Daten AL-S4

Beschreibung

DIN EN 14700: S Z Fe 3 DIN 8555: SG 3-GZ-40-T

Schutzgasdraht für verschleißfeste Auftragungen an Warmarbeitswerkzeugen die bei erhöhter Temperatur auf Abrieb, Druck und Schlag beansprucht werden.

Anwendungsgebiet

Beim Laserreparaturschweißen von Werkzeugen sehr universell einsetzbar. Bei geringer Härte erhöhte Rissbeständigkeit. Gute Verschleißbeständigkeit, auch bei Druckgusswerkzeugen.

Richtanalyse in %

С	Si	Mn	Cr	Мо	Fe
0,1	0,4	0,6	6,5	3,3	Rest

Stoffwerte

Härte des reinen Schweißgutes Richtwerte unbehandelt 38-42 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 0,25 bis 0,60 mm 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 Angabe basieren 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.