

## Technische Daten **AL-S4937**

### Beschreibung

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

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

### Stoffwerte

Dehngrenze 0,2% (N/mm <sup>2</sup> )	590
Zugfestigkeit Rm (N/mm <sup>2</sup> )	700
Dehnung L0=5d0 (%)	15
Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	35

### Verarbeitungshinweise

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.

### Lieferform

Gerichtete Meterstäbe von 0,30 bis 0,50 mm  
Spule 50 m 0,30 bis 0,80mm  
Spule 100 m 0,30 bis 0,80mm  
Spule 1 Kg 0,30 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.