Technische Daten **AL-S55**

Beschreibung

DIN 8555: SG-6-60-GTZ
Werkstoffnummer: 1.4718

Schutzgasdraht aus verkupfertem MAG-Draht, kalt gezogen. Martensitischer Chromstahl mit guter Warmfestigkeit bis 500 °C. Zunderbeständig bis 800 °C. Hohe Beständigkeit gegen adhäsiven und abrasiven Verschleiß. Widersteht Stoß- und Schlagbeanspruchung. Wärmebehandelbar.

Anwendungsgebiet

Für hochverschleißfeste Auftragschweißungen an z.B. Schnitt-, Biege- u. Ziehwerkzeugen, sowie verschiedene Warmarbeitswerkzeuge. Reparatur von Kanten durch Laserschweißen.

Richtanalyse in %

C	Si	Mn	Cr	Fe
0,4	3,1	0,45	9,0	Rest

Stoffwerte

Härte unbehandelt	ca. 60 HRC
Gehärtet 1050°C in Luft oder Öl	ca. 61 HRC
Angelassen 300°C	ca. 54 HRC
Angelassen 400°C	ca. 57 HRC
Angelassen 500°C	ca. 55 HRC
Angelassen 600°C	ca. 42 HRC
Angelassen 700°C	ca. 38 HRC

Verarbeitungshinweise

Auf sauberen Schweißbereich achten. Beim Laserschweißen neigt der Werkstoff stark zu Mikrorissen.. Bei größeren Auftragungen Pufferlage empfohlen.

Lieferform

Gerichtete Meterstäbe von 0,20 bis 0,50 mm
Spule 50 m 0,25 bis 0,70mm
Spule 100 m 0,25 bis 0,70mm
Spule 1 Kg 0,25 bis 0,70mm

Wir empfehlen die Verarbeitung unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher. Diese Angabe 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.