Technische Daten **AL-S60**

Beschreibung

DIN EN 14700: S Fe 4
DIN 8555: SG 4 - 60 - S
Werkstoffnummer: 1.3348

Schutzgasdraht aus verkupfertem MAG-Draht, kalt gezogen. Massivdraht aus Schnellarbeitsstahls mit verbesserter Zähigkeit und guter Schneidleistung. Martensitisches Schweißgut mit eingelagerten Karbiden und Restaustenit. Gute Warmhärte und Anlassbeständigkeit, hohe Zunderbeständigkeit. Wärme-behandelbar.

Anwendungsgebiet

Für Panzerung verschleißanfälliger Werkzeugpartien und –kanten. Auch auf sehr kritischen Stählen (z.B. 1.2379) in der 1. Lage rissfrei.

Richtanalyse in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	W	V	Fe
1,0	0,45 max.	0,40 max.	4,0	9,0	1,8	2,0	Rest

Stoffwerte

Härte unbehandelt	55-63 HRC
Weichgeglüht (780°C- 820°C, 2-4 h)	ca. 27 HRC
Gehärtet (Pressluft 1180°C – 1220°C)	ca. 63 HRC
Zweimal angelassen (540°C-560°C, 1 h, Luft)	ca. 65 HRC

Verarbeitungshinweise

Auf sauberen Schweißbereich achten. Vorwärmung 250°C – 450°C dringend empfohlen. Bei größeren Auftragungen Pufferlage und evtl. zwischenpuffern empfohlen.

Lieferform

Gerichtete Meterstäbe von 0,25 bis 0,50 mm
50 m Spule 0,25 bis 0,80mm
100 m Spule 0,25 bis 0,80mm
1 Kg Spule 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.