

Technische Daten **AL-SCO12**

Beschreibung

DIN EN 14700: S Z Fe 5
Werkstoffnummer: 1.6356

Hochlegierter, warmahärtbarer Schutzgasdraht aus MAG-Draht, kalt gezogen. Für hochverschleißfeste Auftragungen an Warmarbeitwerkzeugen.

Anwendungsgebiet

Für hochbeanspruchte Werkzeuge der Kalt- und Warmarbeit. Optimale Warmverschleiß- und Temperaturwechselbeständigkeit werden nach dem Warmauslagern erzielt. Nach dem Schweißen gut spanend bearbeitbar.

Richtanalyse in %

C	Si	Mn	Ni	Co	Mo	Al	Ti	Fe
0,02	0,03	0,02	18,0	12,0	4,0	0,1	1,8	Rest

Stoffwerte

Härte des reinen Schweißgutes	Richtwerte
unbehandelt	32 - 35 HRC
warmausgelagert 3 - 4 h / 480°C	50 - 54 HRC

Verarbeitungshinweise

Auf metallisch reinen Schweißbereich achten. Risse vollständig ausarbeiten. Beim Laserschweißen häufig ohne VW, Schweißempfehlung der Grundwerkstoffe beachten.

Lieferform

Gerichtete Meterstäbe von 0,25 bis 0,50 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 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.