Produkt- und Anwendungsblatt

DIM L-1.6356 NiCo ©

DIM L-1.6356 NiCo

EN/DIN 8555:	W/MSG 3-GZ-350-T
EN 14700:	S Z Fe5
AMS 6512:	MIL-S-46850 (Grade 350)

Eigenschaften

DIM L-1.6356 NiCo ist ein hochlegierter, warmaushärtbarer, hochzäher und hochverschleißfester Schweißzusatz für höchstbeanspruchte **Kalt- u. Warmarbeitswerkzeuge** (Co legiert). **DIM L-1.6356 NiCo** wirkt rißhemmend bei kurzzeitigen Temperaturabschreckungen und wird daher erfolgreich an **Aluminium-Druckgußformen**, sowohl vorbeugend als auch zur **Reparatur von Warmrissen**, eingesetzt.
Die Schweißung läßt sich, auch per Hand, sehr gut nachbearbeiten.
Aufgrund der hohen Hitzebeständigkeit von **DIM L-1.6356 NiCo**, ist der Werkstoff auch sehr gut für **Reparaturen an Glasformen** geeignet.
DIM L-1.6356 NiCo hat außergewöhnlich gute Eigenschaften gegen Verschleiß, obwohl seine Naturhärte lediglich bei ca. 35 HRC liegt. Schon der jeweilige Warmarbeitsprozeß, im Einsatz des Werkzeuges, bewirkt einen Auslagerungsprozeß. Das Schweißgut härtet hierbei bis 54 HRC auf.
Weitere Einsatzgebiete sind der rißsichere, viellagige Aufbau von Konturen auf jegliche *Werkzeugstähle* und Auftragungen der **Arbeitsflächen von Zieh-, Präge- u. Abkantwerkzeugen und Gleitbahnen**, wegen des hohen Gleitkoeffizienten Metall auf Metall.

Spezielle Grundwerkstoffe:
Sämtliche Warm- und Kaltarbeitsstähle. GG- und GGG- Gusswerkstoffe.
Artgleiche Werkstoffe: 1.2706 / 1.2709 / Böhler W720/21/22 / 1.6354 / 1.6358 (AMS 6512-6514) / Thyrodur / Corrax.

Härte 1. Lage: **35 HRC**
Nach Warmauslagerungsprozeß im Arbeitsprozeß bis 54 HRC.
Nach Warmauslagerung 4 h bei 480°C: 54 HRC / Im Dauerwarmeinsatz **> 58 HRC**.
Nach Plasmanitrieren, zusätzlich Bildung einer Ti-Nitrid Schicht von **980 - 1000 V**.

Analyse

C	Mo	Ni	Co	Ti	Al	Fe
0,02	4,0	18,0	12,0	1,6	0,1	Rest

Zeugnis der gelieferten Charge auf Anfrage.

Sonstiges

Warmaushärtbar, nitrierbar, polierbar, verchrombar, CVD-beschichtbar

Die angezeigten Werte wurden vom jeweiligen Hersteller ermittelt. Dafür übernehmen wir keine Gewähr.