

DIM L-8 ©

Eigenschaften

Härte des reinen Schweißgutes auf Vergütungsstählen: Ca. 27 – 38 HRC.
Zugfestigkeit nach dem Ziehen, je nach Durchmesser des Drahtes: > 900 – 1200 N/mm².
Härtbar auf ca. 60 HRC
Betriebstemperatur: 600-650°C
Erhöhte Zugfestigkeit und Reinheit

Erodierbar, nitrierbar, strukturierbar, ätzbar, härtbar, vergütbar, verchrombar, polierbar

Empfohlene Anwendung

1.1730/C 45 / IMPAX, HOLDAX, 13 CrMo 4 bis 42 CrMo 4, 20CrMo12 / AISI / SAE /
1.1730 / C 45 (ungehärtet)
1.6565 / 1.7218/19/25/27 1.7335/80
1.8519 / 1.8550
TOOLOX 33
IMPAX
P 20
GP240GH (1.0619)
SCM420/430/435/440 ... SCr440