



Technisches Datenblatt

laser Mold[®] red 940

CuNi2Si

1. Produktbeschreibung

Schutzgasdraht auf Kupferbasis für artgleiche oder artähnliche Auftrags- und Verbindungsschweißungen.

2. Eigenschaften und Anwendungsgebiet

Reparatur von Werkzeugen im Werkzeug- und Formenbau, Fügen von elektrischen Bauteilen, Verbindung von Bronze- und Messingbauteilen, Verbindung von Ti Al V-Legierungen, z.B.: in der Brillenindustrie. Artverschiedene Schweißungen sind schwierig aber unter bestimmten Voraussetzungen realisierbar.

3. Normbezeichnungen

4. Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

Ni	Si	Cr	Andere	Cu
2,0 – 3,0	0,4 – 0,8	0,1 – 0,6	Max. 0,5	Rest

5. Mechanische Güterwerte des reinen Schweißgutes

Härte:	210 HB 10/30
Nitrierfähig:	nein

6. Verarbeitungshinweise:

Geschädigtes Material sollte entfernt werden. Risse sollen bis auf die Wurzel ausgearbeitet werden. Auf sauberen Schweißbereich und einwandfreien Gasschutz achten. Es sollen nur austenitische CrNi-Stahl-Drahtbürsten verwendet werden.

Bei der Verarbeitung wird das Schutzgas Argon 4.8 oder höher empfohlen. Diese Angaben basieren auf unseren Erfahrungswerten, für deren Richtigkeit wir jedoch keine Haftung übernehmen. Bei besonderen Einsatzzwecken wie beispielsweise anschließenden Bearbeitungsmethoden, raten wir einen Test an einem Vergleichsstück durchzuführen.

7. Sonderanmerkung:

Der Zusatz entspricht in seinen Eigenschaften Ampcoloy 940, harter, kantenstabiler Schweißzusatz. Geringe Absorption des Laserstrahles (1064 nm).

Bei großen Volumina laser Mold[®] 100 Tempflow speed yellow als Pufferlage vorschweißen.