

**DSI**

Technik und Know-how®



Technisches Datenblatt

laser Mold® 55**X25CrMo5-4**

1. Produktbeschreibung

Schutzgasdraht aus MAG-Draht, kalt gezogen. Für verschleißfeste Auftragungen an Warmarbeitswerkzeugen die auf Abrieb und Druck sowie mäßig auf Schlag beansprucht werden.

2. Eigenschaften und Anwendungsgebiet

Multiindikativer Schweißzusatz für Kalt- und Warmarbeitswerkzeuge, z.B. 1.2343, 1.2344, 1.2379, 1.2767, S55C, SKD61, KP4M, Z38CDV5, S50C, DAC10, M310, DH3-15, DHA1, Toolox44

Beim Laserreparaturschweißen von Werkzeugen sehr universell einsetzbar. Optimaler Kompromiss zwischen Härte und Rissbeständigkeit. Hervorragende Verschleißbeständigkeit, auch bei Druckgusswerkzeugen.

3. Normbezeichnungen

DIN 8555:	WSG 3 – GZ – 45 - T
-----------	---------------------

4. Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ti	Fe
0,25	0,5	0,7	5,0	4,0	0,6	Rest

5. Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes

Härte des reinen Schweißgutes:	Richtwerte bei 20°C
Unbehandelt:	42 - 46 HRC
Weichgeglüht:	ca. 230 HB
Gehärtet 1030°C in Öl:	ca. 48 HRC
Angelassen 600°C:	ca. 45 HRC

6. Verarbeitungshinweise:

Auf sauberen Schweißbereich achten. Risse vollständig ausarbeiten. Vorwärmen je nach Grundwerkstoff und Schweißverfahren bis ca. 400°C. Beim Laserschweißen häufig ohne VW, Schweißempfehlung der Grundwerkstoffe beachten.

7. Sonderanmerkung:

laser Mold® 55 ist der ideale Zusatz bei der Reparatur von Aluminiumdruckgusswerkzeugen (nicht für Aluminium), z.B. in Auswaschungen, Brandrissen in Flächen und Radien.

Bei der Reparatur von Brandrissen laser Mold® 60 als Pufferlagen vorschmelzen. laser Mold® 55 ist sehr flexibel bei der Pulszeiteinstellung. Bei Pulszeiten > 8 ms kann unter Umständen ohne Schutzgas gearbeitet werden. Bei Reparaturen im Hochglanzbereich Pulszeiten < 4,5 ms anwenden.

Bei der Verarbeitung wird das Schutzgas Argon 4.6 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.