

**DSI**

Technik und Know-how®



Technisches Datenblatt

laser Mold® 60**X10CrMo6-3**

1. Produktbeschreibung

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

2. Eigenschaften und Anwendungsgebiet

Idealer, zäher, als Pufferlage einsetzbarer, rissfrei erstarrender Schweißzusatz. Für Warmarbeitswerkzeuge ist eine rissfreie Reparatur zwischen Kühlung und Kontur möglich.
1.2316, 1.2343, 1.2344, 1.2792, 1.8523, S55C, SKD61, KP4M, 40CRMOV12, 55NCDV7S, Toolox44

3. Normbezeichnungen

DIN 8555:	SG 3-GZ-40-T
-----------	--------------

4. Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Fe
0,1	0,4	0,6	6,5	3,3	Rest

5. Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes

Härte unbehandelt	38 – 42 HRC
-------------------	-------------

6. Verarbeitungshinweise:

Es sollte auf sauberen Schweißbereich geachtet werden. Risse sollten vollständig ausgearbeitet werden. Vorwärmen je nach Grundwerkstoff und Schweißverfahren bis ca. 400°C.
Beim Laserschweißen häufig ohne VW, Schweißempfehlung der Grundwerkstoffe beachten.

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.

7. Sonderanmerkung:

Sehr gute Polierbarkeit und farbliche Adaption an Warmarbeitsstählen.
laser Mold® 60 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.
Bei Reparaturen im Hochglanzbereich Pulszeiten < 4,5 ms anwenden.