

**DSI**Technik und Know-how[®]

Technisches Datenblatt

laser Mold[®] 80/20**NiCr20Co14MoTi**

1. Produktbeschreibung

Kalt gezogener Schutzgasdraht aus MAG-Draht. Bis 1000°C beständig gegen Nass- und Hochtemperaturkorrosion (Verzunderung). Warmfest bis 900°C. Härtesteigerung durch Warmauslagern.

2. Eigenschaften und Anwendungsgebiet

3. Normbezeichnungen

Werkstoffnummer:	2.4654
DIN 8555:	MSG 23-250-RTZ

4. Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Fe	Cr	Mo	Co	Al	Ti	Ni
0,03	0,3	0,3	max. 2,0	20,0	4,5	14	1,5	3,0	Rest

5. Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes

Unbehandeltes Schweißgut	Richtwerte bei 20°C
Härte	245 HB
-Ausgehärtet bei 840°C 4 h / Luft oder bei 760°C 16 h / Luft	375 HB

6. Verarbeitungshinweise:

Geschädigtes Material entfernen, Risse bis auf die Wurzel ausarbeiten, Schweißbereich säubern. Auf einwandfreien Gasschutz achten. Nur austenitische Cr-Ni Stahl Drahtbürsten verwenden.

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:

Bei laser Mold[®] 80/20 ST zeichnet sich durch hohe Warmfestigkeit bis 900°C und Beständigkeit gegen Nass- und Hochtemperaturkorrosion aus. Auf Grund des hohen Chrom- und Kobaltgehaltes kässt sich die Nickelbasislegierung, laser Mold[®] 80/20 ST auch bei Anwendungen in der petrochemischen Industrie anwenden, wo aggressive medien z.B. konzentrierte HCL 37 %-ig bei hohen Temperaturen zum Einsatz kommen.

laser Mold[®] 80/20 ST kann auf niedrig-, oder hochlegierten Stählen und Stahlguss als Verschleißschutz zur Anwendung kommen.