

**DSI**Technik und Know-how[®]

Technisches Datenblatt

λaser Mold[®] Connect VI**(Invar)**

1. Produktbeschreibung

Für artgleiches Schweißen an Gusslegierungen mit einem Nickelgehalt von 34 – 40 % (INVAR-Werkstoffe).

2. Eigenschaften und Anwendungsgebiet

Besonders gut geeignet für das Schweißen von Blech- und Gusskonstruktionen mit 36 % Ni-Gehalt, z.B. Laminierwerkzeuge für Karbon-Konstruktionen.

3. Normbezeichnungen

| | |
|----------------------------------|---------|
| Dehngrenze Rp0,2 (MPa): | > 280 |
| Zugfestigkeit Rm (MPa): | > 350 |
| Bruchdehnung A5 (%): | > 25 |
| Kerbschlagarbeit AV (J) (ISO-V): | > 80 |
| Härte (HB): | ca. 150 |

4. Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

| C | Si | Mn | S | P | Ni | Fe |
|------|-----|-----|-------|-------|-------|------|
| 0,02 | 0,1 | 0,3 | < 0,1 | < 0,1 | 34-38 | Rest |

5. Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes

| | |
|----------------------------------|---------|
| Dehngrenze Rp0,2 (MPa): | > 280 |
| Zugfestigkeit Rm (MPa): | > 350 |
| Bruchdehnung A5 (%): | > 25 |
| Kerbschlagarbeit AV (J) (ISO-V): | > 80 |
| Härte (HB): | ca. 150 |

6. Verarbeitungshinweise:

Es sollte auf sauberen und rissfreien Schweißbereich geachtet werden.

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:

Schweißzusatz mit hoher mechanischer Güte und sehr geringer Wärmeausdehnung.