

**DSI**Technik und Know-how<sup>®</sup>

## Technisches Datenblatt

**λaser Mold<sup>®</sup> 90<sup>PLUS</sup>****15CrMoV6**

### 1. Produktbeschreibung

Schutzgasdraht für Stähle wie 15CrMoV6, 25CrMo4, 35CrMo4 und 20CrMo12.

### 2. Eigenschaften und Anwendungsgebiet

Speziell auf 1.2738 abgestimmter Schweißzusatz, für farblich übergangsfreie Auftragsschweißungen.  
λaser Mold<sup>®</sup> 90<sup>PLUS</sup>

### 3. Normbezeichnungen

Werkstoffnummer:	1.7734
------------------	--------

### 4. Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	P	S	Fe
0,14	0,15	1,0	1,4	0,9	0,25	<0,02	<0,02	Rest

### 5. Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes

Unbehandeltes Schweißgut:	
Zugfestigkeit R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> ):	1080-1280
Dehngrenze R <sub>p</sub> 0,2 (N/mm <sup>2</sup> ):	930
Bruchdehnung A <sub>5</sub> (%):	
Kerbschlagarbeit A <sub>v</sub> (J):	

### 6. Verarbeitungshinweise:

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.