

**DSI**Technik und Know-how[®]

Technisches Datenblatt

λaser Mold[®] 10**WNr. 1.4718
X45CrSi9-3**

1. Produktbeschreibung

Martensitischer Chromstahl mit guter Warmfestigkeit. Zunderbeständig bis 500° C. Schutzgasdraht aus verkupferten MAG-Draht, kalt gezogen. Hohe Beständigkeit gegen Gleit-, Roll- und Wälzverschleiß; Prall- und Stoßverschleiß sowie Furchungverschleiß. Hohe Beständigkeit gegen adhäsiven und abrasiven Verschleiß. Widersteht Stoß- und Schlagbeanspruchung. Wärmebehandelbar.

2. Eigenschaften und Anwendungsgebiet

Ideal für Schnitt-, Zieh-, Biegepresswerkzeuge z.B. Kanten- und Flächenauftrag an 1.2379, 1.2363, SKDII, HPM31, GGG70L, GG25, Z16CDV12, DC53, SKH51, Vanadis23, Vanadis30, ASP23, ASP30, Toolox33.

3. Normbezeichnungen

Werkstoffnummer:	1.4718
DIN 8555.	SG 6-60-GTZ

4. Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Fe
0,4	3,1	0,45	9,0	Rest

5. Mechanische Güterwerte des reinen Schweißgutes

Härte unbehandelt:	ca. 60 HRC
Gehärtet 1050° C in Luft oder Öl	ca. 61 HRC
Angelassen 300° C	ca. 54 HRC
Angelassen 400° C	ca. 57 HRC
Angelassen 500° C	ca. 55 HRC
Angelassen 600° C	ca. 42 HRC
Angelassen 700° C	ca. 38 HRC

6. Verarbeitungshinweise:

Mikrorissen. Bei größeren Auftragungen Pufferlage empfohlen.

7. Sonderanmerkung:

Bei Reparaturen von Spritzwerkzeugen z.B. aus den oben genannten Legierungen wird empfohlen als alternativen Schweißzusatz, λaser Mold[®] 90 zu verwenden, der rissfreie Aufsweißungen ermöglicht.