

**DSI**Technik und Know-how[®]

Technisches Datenblatt

laser Mold[®] 70/12**X2NiCoMoTi18-12-4**

1. Produktbeschreibung

Kalt gezogener hochlegierter, warmhärtpbarer Schutzgasdraht aus MAG-Draht. Für hochverschleißfeste Auftragungen an Warmarbeitwerkzeugen.

2. Eigenschaften und Anwendungsgebiet

Spezieller, mit Molybdän hochlegierter Schweißzusatz für Reparaturen von Aluminiumdruckgussformen. Schweißgut ist martensitaushärtbar, gut spanabhebend bearbeitbar. 1.2343, 1.2344, SKD61.

Für hochbeanspruchte Werkzeuge der Kalt- und Warmarbeit. Optimale Warmverschleiß- und Temperaturwechselbeständigkeit werden nach dem Warmauslagern erzielt. Nach dem Schweißen gut spanend bearbeitbar.

3. Normbezeichnungen

Werkstoffnummer:	1.6356
------------------	--------

4. Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Ni	Co	Mo	Al	Ti	Fe
0,02	0,03	0,02	18,0	12,0	4,0	0,1	1,8	Rest

5. Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes

Unbehandelt:	ca. 32 – 35 HRC
Warmausgelagert 3 – 4 h / 480°C:	ca. 50 – 54 HRS

6. Verarbeitungshinweise:

Auf metallisch reinen Schweißbereich achten. Risse vollständig ausarbeiten. 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:

Bei laser Mold[®] 70/12 empfiehlt es sich mit kurzen Pulszeiten (ca. 5 ms) zu arbeiten, um Ausgasungen im Schweißgut nicht entstehen zu lassen. Bei der Reparatur von Brandrissen laser Mold[®] 60 als Pufferlagen vorschmelzen.

Bei Reparaturen im Hochglanzbereich Pulszeiten < 4,5 ms anwenden.