

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

## Technisches Datenblatt

**λaser Mold<sup>®</sup> 90****10 MnMo4-5**

### 1. Produktbeschreibung

Kalt gezogener Schutzgasdraht aus MAG-Draht. Einsatzhärtpbares, alterungsbeständiges Schweißgut, bis 550°C warmfest.

### 2. Eigenschaften und Anwendungsgebiet

Sehr zäher, rissfrei erstarrender Schweißzusatz, mit sehr guter Polierfähigkeit und farblicher Adaption bei z.B. Spritzformen aus 1.2311, 1.2312, 1.238, NAK80, HPM50, 40CMD8S, 40CMD8, 40CMND8, SP-300, M238, MAS1C, P20, M300, S136, DH2F, PX-5, EM38, NAX55, SPM-20 FC25, N238, MP20, KD20, S50C, und Toolox 33.

λaser Mold<sup>®</sup> 90 lässt sich ebenfalls auf Umformwerkzeugen aus Grauguss, GG20, GG25, GGG70L anwenden (evtl. je nach Gussqualität auf einer Pufferlage aus λaser Mold<sup>®</sup> 10).

Mit λaser Mold<sup>®</sup> 90 sind ohne klassische Vorwärmung der Form, sehr große Volumina (DSI Hotline) realisierbar.

### 3. Normbezeichnungen

Werkstoffnummer:	1.5424
------------------	--------

### 4. Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Mo	Fe
0,10	0,6	1,2	0,5	Rest

### 5. Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes

Unbehandeltes Schweißgut:	Mindestwerte bei 20°C
Zugfestigkeit Rm (N/mm <sup>2</sup> ):	560
Dehngrenze Rp 0,2 (N/mm <sup>2</sup> ):	460
Bruchdehnung A5 (%):	18
Kerbschlagarbeit Av (J):	47

### 6. Verarbeitungshinweise:

Es sollte auf sauberen 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.