



Preisliste ab 2019 *Price list valid from 2019*

DSI Laser-Service GmbH® bietet
Ihnen ein spezielles Schweißdraht-
Sortiment für viele Anwendungen im
Bereich Laserschweißen für Werkzeug- und
Formenbau und Blechverarbeitung.
Neben 1m-Stäben bieten wir Zusätze
auch auf 50 m und 100 m Spulen an.
DSI Laser-Service GmbH® berät Sie gerne.

*We, the DSI Laser-Service GmbH®, offer
you a special assortment of welding
wires for many applications in the laser
welding field for tool- and mouldmaking
and sheet metal processing.
Besides rods of 1m, we also supply
additives on 50 m and 100 m spools.
If you need assistance, we would be glad to help you.*

DSI laser Schweißzusätze
DSI laser Welding Wires

Red Label – best and finest quality





Inhaltsverzeichnis Index

Seite page		laser Schweißzusätze - Basis: Eisen (Fe) laser welding additives - Basis: Iron (Fe)
02-03	-	laser Mold [®] 10
04-05	-	laser Mold [®] 10 Plus
06-07	-	laser Mold [®] 20
08-19	-	laser Mold [®] 20 Plus ^s
10-11	-	laser Mold [®] 50
12-13	-	laser Mold [®] 55
14-15	-	laser Mold [®] 60
16-17	-	laser Mold [®] 65
18-29	-	laser Mold [®] 70/12
20-21	-	laser Mold [®] 80/20 ST
22-23	-	laser Mold [®] 90
24-25	-	laser Mold [®] 90 Plus ^s
26-27	-	laser White 11
28-39	-	laser White 15
30-31	-	laser White 20
32-33	-	laser White 30
34-35	-	laser White 50 Inox SA
36-37	-	laser Mold [®] Connect I
38-49	-	laser Mold [®] Connect II
40-41	-	laser Mold [®] Connect III
42-43	-	laser Mold [®] Connect IV
44-45	-	laser Mold [®] Connect V
46-47	-	laser Mold [®] Connect VI
48-49	-	laser Mold [®] Connect VII
50-51	-	laser Mold [®] Connect VIII
52-53	-	laser Mold [®] Connect IX
54-55	-	laser Mold [®] Connect X
56-57	-	laser Mold [®] Connect XI
		laser Schweißzusätze - Basis: Kupfer (Cu) laser welding additives - Basis: Copper (Cu)
60-61	-	laser Kupfer Mold Cu 100%
62-63	-	laser Mold [®] 100 Temp flow speed yellow
64-65	-	laser Mold [®] 120 yellow SR
66-67	-	laser Mold [®] 100 Temp flow speed white
68-69	-	laser Mold [®] red 940



Inhaltsverzeichnis Index

Seite page		laser Schweißzusatz - Basis: Kobalt (Co) laser welding additive - Basis: Cobalt (Co)
72-73	-	laser White CoCr spezial
		laser Schweißzusätze - Basis: Nickel (Ni) laser welding additives - Basis: Nickel (Ni)
76-77	-	laser Nickel Mold Ni 100%
78-79	-	laser NiCr 19
80-81	-	laser NiCr 625
82-83	-	laser Mold® NIKU 70/30
84-85	-	laser NiTi 3
		laser Schweißzusätze - Basis: Aluminium (Al) laser welding additives - Basis: Aluminium (Al)
88-89	-	laser Alu Mold CF
90-91	-	laser Alu Mold CF 7
92-93	-	laser Alu Mold CA
94-95	-	laser Alu Mold AS
96-97	-	laser Alu Sint 380 Mold and Tool
		laser Schweißzusätze - Basis: Titan (Ti) laser welding additives - Basis: Titan (Ti)
100-101	-	laser Titan Grad 1
102-103	-	laser Titan Grad 2
104-105	-	laser Titan Grad 5
106-107	-	laser Titan Grad 7
108	-	laser Spezial-Schweißzusätze
109	-	laser special additives laser White 10 laser K 04 laser B 05 laser Niob laser Molybdän / Molybdenum laser Magnesium laser Tantal laser Mold® NA neusilber / new silver laser Wolfram / Tungsten



Inhaltsverzeichnis

Index

Seite page	laser Schweißzusätze - Power, Oil and Gas Industrie laser welding additives - Power, Oil and Gas Industry
112-113	laser P.O.G. Connect 03 Plus S-D
114-115	laser P.O.G. Connect 03 Plus 12Co
116-117	laser P.O.G. Connect 03 Plus 7,5Mn DSD
118-119	laser P.O.G. Connect 15/1C
120-121	laser P.O.G. Connect 15/3X
122-123	laser P.O.G. Connect 60 ST6
124-125	laser P.O.G. Connect 61 MUP-WSC
126-127	laser P.O.G. Connect 65 ST12
128-129	laser P.O.G. Connect 106



DSI

Technik und Know-how[®]

DSI Laser Mold[®] Schweißzusätze

Basis: EISEN (Fe)

DSI Laser Mold[®] welding additives

Basic material: IRON (Fe)

**Laser Mold® 10**

1.4718

X45CrSi9-3

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	010.120.050	54,60	1,09	010.120.100	97,80	0,98
1,00	-	-	010.100.050	57,40	1,15	010.100.100	99,80	1,00
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	010.080.050	55,82	1,12	010.080.100	95,55	0,96
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	010.070.050	73,61	1,47	010.070.100	107,66	1,08
0,60	-	-	010.060.050	88,77	1,78	010.060.100	138,03	1,38
0,50	010.050.001	4,36	010.050.050	97,01	1,94	010.050.100	154,46	1,54
0,40	010.040.001	4,55	010.040.050	97,83	1,96	010.040.100	157,13	1,57
0,30	010.030.001	4,78	010.030.050	107,10	2,14	010.030.100	178,88	1,79
0,25	010.025.001	5,06	010.025.050	119,73	2,39	010.025.100	204,12	2,04
0,20	010.020.001	5,33	010.020.050	121,07	2,42	010.020.100	206,25	2,06
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-



laser Mold® 10

1.4718
X45CrSi9-3

Anwendungsbereiche

Schnitt-, Zieh-, Biegepresswerkzeuge z. B. Kanten- und Flächenauftrag an 1.2379, 1.2363, SKD11, HPM31, GGG70L, GG25, Z160CDV12, DC53, SKH51, Vanadis23, Vanadis30, ASP23, ASP30, Toolox33

Nitrierfähig: ja

Härte: ca. 55-60 HRC (Abhängig von der Laser Parametereinstellung und Viellagigkeit.)
laser Mold® 10 bildet Heißrisse aus.

Sonderanmerkung: Bei Reparaturen von Spritzwerkzeugen z.B. aus den o.g. Legierungen wird empfohlen als alternativen Schweißzusatz, laser Mold® 90 zu verwenden, der rissfreie Aufschweißungen ermöglicht.

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

Cutting-, draw-, folding-press tools e.g. edges- and surfaces application 1.2379, 1.2363, SKD11, HPM31, GGG70L, GG25, Z160CDV12, DC53, SKH51, Vanadis23, Vanadis30, ASP23, ASP30, Toolox33.

nitrateable: yes

hardness: 55-60 HRC (That depends on the laser parameter adjustment and on how much layers are needed.)
laser Mold® 10 designs hot cracks.

special comment: Repairing of injection molds e.g. from the above alloys we recommend to use alternatively laser Mold® 90 which enables the welder to have a crackfree buildup welding.

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.

**Laser Mold® 10 PLUS**

1.3348
HS2-9-2

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	-	-	-	-	-	-
1,00	-	-	-	-	-	-	-	-
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	011.080.050	95,10	1,90	011.080.100	158,58	1,59
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	011.070.050	116,44	2,33	011.070.100	195,70	1,96
0,60	-	-	011.060.050	142,88	2,86	011.060.100	250,44	2,50
0,50	011.050.001	5,62	011.050.050	146,20	2,92	011.050.100	257,07	2,57
0,40	011.040.001	5,95	011.040.050	162,00	3,24	011.040.100	288,70	2,89
0,30	011.030.001	6,30	011.030.050	182,06	3,58	011.030.100	322,81	3,23
0,25	011.025.001	6,58	011.025.050	192,58	3,85	011.025.100	349,83	3,50
0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-

**laser Mold® 10 PLUS**

1.3348
HS2-9-2

Anwendungsbereiche

laser Mold® 10 PLUS lässt sich problemlos bei 1.2379, 1.2363, 1.2080, SKDII, HPM31, GGG70L, GG25, DC53, SKH 51, Z160CDV12, Vanadis 23, Vanadis 30, ASP 23, ASP 30, Toolox33 direkt auf feine Kanten rissfrei aufschweißen (max. Schweißhöhe 0,50 mm).

Nitrierfähig: ja

Härte: 60 - 65 HRC

Sonderanmerkung: Rissfreie Laserschweißungen sind nur in Verbindung mit einer Vorwärmung des Werkzeuges (Temperatur 80°C-100 °C) unproblematisch durchführbar. Bei Nichtvorwärmung bilden sich spontan W-Karbide, die dann nicht mehr reversibel sind. laser Mold® 10 PLUS lässt sich in Verbindung mit einer leistungsfähigen Laseranlage z. B. Pulspower 300 Watt auch in Drahtstärken bis 0,60 mm verarbeiten. laser Mold® 10 PLUS erfordert eine Pulszeit von mind. 10 ms.

Bei großen Schweißvolumina empfiehlt sich eine Pufferlage mit laser Mold® 10 PLUS, (mind. 2/3 der benötigten Schweißbadhöhe aufzuschweißen).

Um rissfreie Schweißungen zu gewährleisten, sollte das Auftragsvolumen mit laser Mold® 10 PLUS 0,50 mm Schweißhöhe nicht überschreiten.

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

laser Mold® 10 PLUS can be applied without problems with 1.2379, 1.2363, 1.2080, SKDII, HPM31, GGG70L, GG25, DC53, SKH51, Z160CDV12, Vanadis23, Vanadis30, ASP23, ASP30, Toolox33 directly and crack free on fine edges (maximum height 0,50 mm).

nitrateable: yes

hardness: 60 – 65 HRC

special comment: Free of cracks laser weldings can only be obtained without any problems when the tool is preheated on a temperature of 80°C - 100°C. If it is not preheated there will be spontaneously formed W-carbides which are non-reversible. laser Mold® 10 PLUS can be used with a powerful laser welding unit e.g. Pulspower 300 Watt up to wire size of 0,60 mm. For laser Mold® 10 PLUS a pulse time of at least 10 ms should be adjusted.

If there is a big welding volume needed an interface layer with laser Mold® 10 PLUS is recommended. (At least 2/3 of the welding bath height needed.)

To guarantee a free of cracks welding the welding volume of laser Mold® 10 PLUS needed should not exceed 0,5 mm of the welding height.

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.



Laser Mold® 20

1.4115
X20CrMo17-1

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	-	-	-	-	-	-
1,00	-	-	-	-	-	020.100.100	107,55	1,08
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	020.080.050	115,75	2,32	020.080.100	194,32	1,94
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	020.070.050	129,25	2,59	020.070.100	221,33	2,21
0,60	020.060.001	5,91	020.060.050	138,96	2,78	020.060.100	240,07	2,40
0,50	020.050.001	5,93	020.050.050	147,57	2,95	020.050.100	243,26	2,43
0,40	020.040.001	5,96	020.040.050	160,18	3,20	020.040.100	245,76	2,46
0,30	020.030.001	6,63	020.030.050	171,34	3,43	020.030.100	307,33	3,07
0,25	020.025.001	6,96	020.025.050	185,84	3,72	020.025.100	336,37	3,36
0,20	020.020.001	7,15	020.020.050	189,72	3,79	020.020.100	349,74	3,50
0,15	020.015.001	7,24	020.015.050	193,98	3,88	-	-	-



laser Mold® 20

1.4115
X20CrMo17-1

Anwendungsbereiche

Ideal für Zieh-, Biege-, Umformwerkzeuge, hohe Resistenz gegen selektiven Abriss und Auswaschungen im Hochbelastungsbereich der Umformzonen. Stavax, 1.2083, 1.2316, 1.2082, 1.2085, Z35CD17S, Kobalt68 und M310 nichtrostender Werkzeugstahl/HPM38

Nitrierfähig: nein

Härte: 40-45 HRC

Sonderanmerkung: In besonderen Fällen, lässt sich laser Mold® 20 auch im Glasformenbau als gut hochglanzpolierbarer und hochtemperaturbelastbarer Schweißzusatz einsetzen.
Zur Vermeidung von Gasporenbildung, laser Mold® 20 mit kurzen Pulszeiten < 5 ms verarbeiten.

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

Ideal for draw (die)-, folding-, re-forming tools, high resistant against selective abridgement and washouts in extremely used areas of re-forming zones. Stavax, 1.2083, 1.2316, 1.2082, 1.2085, Z35CD17S, cobalt68 and M310, stainless steel/HPM38.

nitrateable: no

hardness: 40-45 HRC

special comment: In particular cases laser Mold® 20 can even be used in glass forming as a mirror finish polishing and high temperature proof welding additive.
To prevent gas pores laser Mold® 20 should be applied with short pulse times, less than 5 ms.

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.

Laser Mold® 20 PLUS

1.4122
X39CrMo17-1

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	-	-	-	-	-	-
1,00	-	-	-	-	-	-	-	-
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	021.080.050	113,58	2,27	021.080.100	175,74	1,76
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	021.070.050	125,25	2,51	021.070.100	199,33	1,99
0,60	-	-	021.060.050	136,62	2,73	021.060.100	207,65	2,08
0,50	021.050.001	6,50	021.050.050	144,51	2,89	021.050.100	215,41	2,15
0,40	021.040.001	6,77	021.040.050	158,92	3,18	021.040.100	232,45	2,32
0,30	021.030.001	6,99	021.030.050	168,67	3,37	021.030.100	297,52	2,98
0,25	021.025.001	7,12	021.025.050	178,40	3,57	021.025.100	311,45	3,11
0,20	021.020.001	7,14	-	-	-	-	-	-
0,15	021.015.001	7,18	-	-	-	-	-	-



laser Mold® 20^{PLUS}

1.4122

X39CrMo17-1

Anwendungsbereiche

laser Mold® 20^{PLUS} ist gut geeignet für Verbindungen und Auftragungen an artgleichen oder artähnlichen korrosionsbeständigen Chromstählen.

Nitrierfähig: ja

Härte: bis 48 HRC

Sonderanmerkung: laser Mold® 20^{PLUS} ist durch seine höhere Härte verschleißresistenter als laser Mold® 20.

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

laser Mold® 20^{PLUS} is well suited for joining and surfacing at the same or similar corrosion-resistant chromium steels.

nitrateable: yes

hardness: up to 48 HRC

special comment: laser Mold® 20^{PLUS} is because of the higher hardness more abrasion resistant than laser Mold® 20.

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.

**Laser Mold® 50****X35CrMoMn7-2**

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	050.120.050	128,72	2,57	050.120.100	222,37	2,22
1,00	-	-	050.100.050	127,53	2,55	050.100.100	219,88	2,20
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	050.080.050	126,14	2,52	050.080.100	216,94	2,17
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	050.070.050	131,31	2,63	050.070.100	227,30	2,27
0,60	050.060.001	5,88	050.060.050	131,77	2,64	050.060.100	228,24	2,28
0,50	050.050.001	5,34	050.050.050	133,63	2,67	050.050.100	231,91	2,32
0,40	050.040.001	5,65	050.040.050	148,49	2,97	050.040.100	261,55	2,62
0,30	050.030.001	5,99	050.030.050	164,39	3,29	050.030.100	293,45	2,93
0,25	050.025.001	6,29	050.025.050	178,53	3,57	050.025.100	321,74	3,22
0,20	050.020.001	8,35	050.020.050	198,30	3,97	050.020.100	396,00	3,96
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-



laser Mold® 50

X35CrMoMn7-2

Anwendungsbereiche

Idealer Schweißzusatz für Kunststoffspritzwerkzeuge z. B. 1.2343, 1.2344, 1.2738, 1.2767, 1.6773, 35NCD16, 45NCD16, Toolox33, Toolox44.

Nitrierfähig: ja

Härte: 50-58 HRC

Sonderanmerkung: laser Mold® 50 eignet sich ideal für Kantenreparaturen. Für flächige Aufschweißungen laser Mold® 90 verwenden. Für rissfreie Aufschweißungen > 5 ms Pulszeit.

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

Ideal welding additive for plastic mold tools, e. g. 1.2343, 1.2344, 1.2738, 1.2767, 1.6773, 35NCD16, 45NCD16, Toolox33, Toolox44.

nitrateable: yes

hardness: 50-58 HRC

special comment: laser Mold® 50 is perfectly applicable for the repair of edges. If there are surfaces needed laser Mold 90 should be used. For free of cracks results a pulse time of at least 5 ms should be chosen.

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.



Laser Mold® 55

X25CrMo5-4

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	-	-	-	-	-	-
1,00	-	-	055.100.050	99,20	1,98	055.100.100	183,40	1,83
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	055.080.050	114,15	2,28	055.080.100	199,90	2,00
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	055.070.050	118,35	2,37	055.070.100	207,78	2,08
0,60	055.060.001	6,86	055.060.050	121,56	2,43	055.060.100	212,51	2,13
0,50	055.050.001	5,64	055.050.050	125,06	2,50	055.050.100	218,06	2,18
0,40	055.040.001	5,49	055.040.050	140,86	2,82	055.040.100	248,48	2,48
0,30	055.030.001	5,84	055.030.050	157,28	3,15	055.030.100	280,41	2,80
0,25	055.025.001	6,15	055.025.050	171,76	3,44	055.025.100	309,02	3,09
0,20	055.020.001	6,32	055.020.050	195,26	3,91	055.020.100	319,00	3,19
0,15	055.015.001	6,88	055.015.050	260,31	5,21	055.015.100	341,00	3,41



laser Mold® 55

X25CrMo5-4

Anwendungsbereiche

Multiindikativer Schweißzusatz für Kalt- und Warmarbeitswerkzeuge, z. B. 1.2343, 1.2344, 1.2379, 1.2767, S55C, SKD61, KP4M, Z38CDV5, S50C, DAC10, M310, DH3-15, DHA1, Toolox 44

Nitrierfähig: ja

Strukturätzfähig, narbfähig: ja z. B. bei 1.2343, 1.2344 und SKD61

Härte: 40 - 45 HRC

Sonderanmerkung: laser Mold® 55 ist der ideale Zusatz bei der Reparatur von Aluminium-druckgusswerkzeugen (nicht für Aluminium), z.B. in Auswaschungen, Brandrissen in Flächen und Radien.

Bei der Reparatur von Brandrissen laser Mold® 60 als Pufferlagen vorschmelzen. laser Mold® 55 ist sehr flexibel bei der Pulszeiteinstellung. Bei Pulszeiten > 8 ms kann unter Umständen ohne Schutzgas gearbeitet werden. Bei Reparaturen im Hochglanzbereich Pulszeiten < 4,5 ms anwenden.

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

Multiindicative welding-additives for cold and hot working tools e.g. 1.2343, 1.2344, 1.2379, 1.2767, S55C, SKD61, KP4M, Z38CDV5, S50C, DAC10, M310, DH3-15, DHA1, Toolox44

nitrateable: yes

structure cauterizing, grainable: yes e.g. at 1.2343 and 1.2344 and SKD61

hardness: 40 - 45 HRC

special comment: laser Mold® 55 is the ideal welding additive if aluminium pressure castings shall be repaired (not for aluminium) e.g. in worn out areas, cracks caused by fire in surfaces or radii.

If cracks which are caused by a fire are going to be repaired laser Mold® 60 should be premelted as an interface layer. laser Mold® 55 is very flexible concerning the adjustment of the pulse time. If pulse times of more than 8 ms are used it can possibly be worked without protective gas. If repairs in mirror finish areas are made use less than 4.5 ms.

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.

**Laser Mold® 60****X10CrMo6-3**

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	-	-	-	-	-	-
1,00	-	-	060.100.050	120,68	2,41	060.100.100	203,39	2,03
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	060.080.050	126,84	2,54	060.080.100	216,51	2,17
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	060.070.050	126,98	2,54	060.070.100	217,20	2,17
0,60	060.060.001	5,73	060.060.050	127,47	2,55	060.060.100	219,60	2,20
0,50	060.050.001	6,01	060.050.050	130,23	2,60	060.050.100	225,11	2,25
0,40	060.040.001	6,29	060.040.050	146,07	2,92	060.040.100	256,80	2,57
0,30	060.030.001	6,42	060.030.050	162,74	3,25	060.030.100	290,15	2,90
0,25	060.025.001	6,68	060.025.050	174,02	3,48	060.025.100	312,73	3,13
0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-

laser Mold® 60

X10CrMo6-3

Anwendungsbereiche

Idealer, zäher, als Pufferlage einsetzbarer, rissfrei erstarrender Schweißzusatz.
Für Warmarbeitswerkzeuge ist eine rissfreie Reparatur zwischen Kühlung und Kontur möglich.
1.2316, 1.2343, 1.2344, 1.2792, 1.8523, S55C, SKD61, KP4M, 40CRMOV12, 55NCDV7S, Toolox44.

Nitrierfähig: ja

Strukturätzfähig, Narbfähig: ja z. B. bei 1.2343, 1.2344 und SKD61

Härte: 35 - 40 HRC

Sonderanmerkung: Sehr gute Polierbarkeit und farbliche Adaption an Warmarbeitsstählen.
laser Mold® 60 ist der ideale Zusatz bei der Reparatur von Aluminium-
druckgusswerkzeugen (nicht für Aluminium), z. B. in Auswaschungen, Brandrissen
in Flächen und Radien.

Bei der Reparatur von Brandrissen laser Mold® 60 als Pufferlagen vorschmelzen.
Bei Reparaturen im Hochglanzbereich Pulszeiten < 4,5 ms anwenden.

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

Ideal tough, as interface layer usable, free of cracks solidifying welding additive.
For hot working tools a free of cracks repair between cooling and contour is possible.
1.2316, 1.2343, 1.2344, 1.2792, 1.8523, S55C, SKD61, KP4M, 40CRMOV12, 55NCDV7S, Toolox44.

nitrateable: yes

structure cauterizing, grainable: yes e.g. at 1.2343, 1.2344 and SKD61

hardness: 35 - 40 HRC

special comment: Has good polishing results and colour adaption on hot forming tool steel.
laser Mold® 60 is the ideal additive if aluminium pressure castings shall be repaired
(not for aluminium), e.g. in worn out areas, cracks caused by fire in surfaces or radii.

If cracks which are caused by a fire are going to be repaired laser Mold® 60 should be
premelted as an interface layer. If repairs in mirror finish areas are made use less
than 4.5 ms.

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.



Laser Mold® 65

1.2567
X30WCrV5-3

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	-	-	-	-	-	-
1,00	-	-	-	-	-	-	-	-
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	065.080.050	93,02	1,86	065.080.100	145,62	1,46
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	065.070.050	106,44	2,13	065.070.100	173,13	1,73
0,60	065.060.001	5,41	065.060.050	122,78	2,46	065.060.100	210,45	2,10
0,50	065.050.001	5,84	065.050.050	135,19	2,70	065.050.100	235,05	2,35
0,40	065.040.001	6,12	065.040.050	138,33	2,77	065.040.100	240,36	2,40
0,30	065.030.001	6,47	065.030.050	170,67	3,41	065.030.100	306,02	3,06
0,25	065.025.001	6,96	065.025.050	186,60	3,73	065.025.100	337,87	3,38
0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-



laser Mold® 65

1.2567
X30WCrV5-3

Anwendungsbereiche

Schweißzusatz mit hoher Zähigkeit, speziell zur Reparatur von Warmarbeitsstählen 1.2343, 1.2344, SKD61, Z38CDV5, Toolox44, Pufferlage zur Rissvermeidung empfehlenswert.

Nitrierfähig, narbfähig, strukturätzfähig: ja z. B. 1.2343, 1.2344 und SKD61

Härte: 45 HRC

Sonderanmerkung: Durch gesteigerte Härte im Vergleich zu laser Mold® 60 empfehlbar für Hochglanzpolituren auf Flächen und Kanten. Dieser zeichnet sich durch hervorragende farbliche Adaption aus. Wichtig: Pulszeiten (ms) < 4,5 ms.

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

Welding additive with high tenacity especially, for repairs of hot working steels 1.2343, 1.2344, SKD61, Z38CDV5, Toolox44, interface layer for free of cracks welding recommended.

nitrateable, grainable, structure cauterizing: yes e.g. 1.2343, 1.2344 and SKD61

hardness: 45 HRC

special comment: For it disposes of an increased hardness compared to laser Mold® 60 we recommend it for mirror finish on areas and edges. It also shows a brilliant adaption in terms of colour. Important: pulse time should be less than 4.5 ms.

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.



Laser Mold® 70/12

1.6356

X2NiCoMoTi18-12-4

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	-	-	-	-	-	-
1,00	-	-	712.100.050	184,38	3,69	712.100.100	359,46	3,59
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	712.080.050	157,08	3,14	712.080.100	274,97	2,75
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	712.070.050	157,19	3,14	712.070.100	281,35	2,81
0,60	-	-	712.060.050	157,65	3,15	712.060.100	282,96	2,83
0,50	712.050.001	5,76	712.050.050	158,57	3,17	712.050.100	283,07	2,83
0,40	712.040.001	5,88	712.040.050	161,84	3,24	712.040.100	287,29	2,87
0,30	712.030.001	6,11	712.030.050	174,32	3,49	712.030.100	312,24	3,12
0,25	712.025.001	6,25	712.025.050	178,70	3,57	712.025.100	322,06	3,22
0,20	712.020.001	6,78	712.020.050	182,53	3,65	712.020.100	327,05	3,27
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-



laser Mold® 70/12

1.6356

X2NiCoMoTi18-12-4

Anwendungsbereiche

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

Nitrierfähig: ja

Härte: 40 - 50 HRC

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.

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

Special with molybdenum high alloyed welding additive for aluminium pressure (die) castings. Hardens to martensite, well processable while chipping. 1.2343, 1.2344, SKD61.

nitrateable: yes

hardness: 40 - 50 HRC

special comment: Working with laser Mold® 70/12 we recommend to adjust short pulse times (about 5 ms) to prevent outgassing in the welding.
If cracks which are caused by a fire are going to be repaired preheat laser Mold® 60 as an interface layer. If repairs in mirror finish areas are made use less than 4.5 ms.

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.



Laser Mold® 80/20 ST

2.4654

NiCr20Co14MoTi

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	-	-	-	-	-	-
1,00	-	-	-	-	-	-	-	-
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	080.080.050	191,90	3,84	080.080.100	326,40	3,76
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	080.070.050	183,90	3,68	-	-	-
0,60	-	-	080.060.050	172,99	3,46	080.060.100	313,28	3,13
0,50	080.050.001	6,44	080.050.050	167,68	3,35	080.050.100	276,85	2,77
0,40	080.040.001	6,10	080.040.050	167,30	3,35	080.040.100	259,30	2,59
0,30	080.030.001	6,08	080.030.050	170,03	3,40	-	-	-
0,25	080.025.001	6,12	080.025.050	174,38	3,49	080.025.100	265,25	2,65
0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-



laser Mold® 80/20 ST

2.4654

NiCr20Co14MoTi

Anwendungsbereiche

Für Warmarbeitswerkzeuge zum Auftragen auf un-, niedrig-, und hochlegierten Stählen und Stahlguss. Für Verbindungen und Auftragungen an artähnlichen Werkstoffen. 1.2343, 1.2344, 2.4654 und SKD61.

Nitrierfähig: nein

Härte: 30 HRC unbehandelt / 40 HRC behandelt

Sonderanmerkung: laser Mold® 80/20 ST zeichnet sich durch hohe Warmfestigkeit bis 900 °C und Beständigkeit gegen Nass- und Hochtemperaturkorrosion aus. Auf Grund des hohen Chrom- und Kobaltgehaltes lässt sich die Nickelbasislegierung, laser Mold® 80/20 ST auch bei Anwendungen in der petrochemischen Industrie anwenden, wo aggressive Medien z.B. konzentrierte HCL 37%-ig bei hohen Temperaturen zum Einsatz kommen. laser Mold® 80/20 ST kann auf niedrig-, oder hochlegierten Stählen und Stahlguss als Verschleißschutz zur Anwendung kommen.

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

For hot working tools can be applied on un-, low- and high alloyed steels and steel castings. For joining and application on similar material 1.2343, 1.2344, 2.4654 and SKD61.

nitrateable: no

hardness: 30 HRC untreated / 40 HRC treated

special comment: laser Mold® 80/20 ST is distinguished through high temperature strength up to 900 °C and resistance against wet and high temperature corrosion. The high chrome- and cobalt concentration realizes that the nickel basic alloy laser Mold® 80/20 ST can even be applied in the petrochemical industry. Here very aggressive media e.g. concentrated HCL 37% are used with high temperature. laser Mold® 80/20 ST can be used on low or high alloyed steels and steel castings as a protection for abrasion.

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.

**Laser Mold® 90**

1.5424

10MnMo4-5

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	-	-	-	-	-	-
1,00	-	-	090.100.050	75,93	1,52	090.100.100	120,01	1,20
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	090.080.050	82,20	1,64	090.080.100	125,36	1,25
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	090.070.050	102,45	2,05	090.070.100	165,85	1,66
0,60	090.060.001	5,30	090.060.050	112,73	2,25	090.060.100	216,62	2,17
0,50	090.050.001	5,36	090.050.050	119,70	2,39	090.050.100	223,66	2,24
0,40	090.040.001	5,69	090.040.050	133,52	2,67	090.040.100	254,70	2,55
0,30	090.030.001	6,21	090.030.050	152,87	3,06	090.030.100	270,42	2,70
0,25	090.025.001	6,38	090.025.050	168,55	3,37	090.025.100	301,78	3,02
0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-



λaser Mold® 90

1.5424

10MnMo4-5

Anwendungsbereiche

Sehr zäher, rissfrei erstarrender Schweißzusatz, mit sehr guter Polierfähigkeit und farblicher Adaption bei z. B. Spritzformen aus 1.2311, 1.2312, 1.2738, 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 Toolox33.

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

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

Nitrierfähig, narbfähig: ja

Härte: 45 HRC

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

A tough, free of cracks solidifying welding additive which can be very well polished. It shows a well colour adaption e.g. injection moulds consisting of 1.2311, 1.2312, 1.2738, NAK80, HPM50, 40CMD8S, 40CMD8, 40CMND8, SP-300, M238, MAS1C, P20, M300, S136, DH2F, PX-5, EM38, NAX55, SPM-20, FC25, N238, MP20, KD20, S50C and Toolox33.

λaser Mold® 90 can also be applied on forming dies made of cast iron, GG20, GG25, GGG70L (depending on the quality of the cast iron an interface layer of λaser Mold® 10 can be used).

With λaser Mold® 90 very big volumes can be realised without classical pre-heating of the form. (DSI Hotline)

nitrateable, grainable: yes

hardness: 45 HRC

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.

**Laser Mold® 90 PLUS**

1.7734

15CrMoV6

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	911.120.050	160,42	3,21	911.120.100	276,66	2,77
1,00	-	-	911.100.050	153,23	3,06	911.100.100	203,78	2,04
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	911.080.001	6,97	911.080.050	146,26	2,93	911.080.100	206,85	2,07
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	911.070.050	144,50	2,89	911.070.100	214,84	2,15
0,60	911.060.001	6,84	911.060.050	132,11	2,64	911.060.100	226,20	2,26
0,50	911.050.001	6,76	911.050.050	133,43	2,67	911.050.100	229,14	2,29
0,40	911.040.001	6,26	911.040.050	146,78	2,94	911.040.100	232,33	2,32
0,30	911.030.001	6,70	911.030.050	136,72	2,73	911.030.100	241,40	2,41
0,25	911.025.001	6,42	911.025.050	150,09	3,00	911.025.100	244,56	2,45
0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	911.015.001	6,80	-	-	-	-	-	-

laser Mold® 90^{PLUS}

1.7734
15CrMoV6

Anwendungsbereiche

Speziell auf 1.2738 abgestimmter Schweißzusatz, für farblich übergangsfreie Auftragsschweißungen.
laser Mold® 90^{PLUS} ist wie laser Mold 90 für alle anderen Bereiche einsetzbar.

Nitrierfähig, narbfähig: ja

Polierfähig: ja

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

Especially aligned for welding additive 1.2738, for colour-seamless welding laser Mold® 90^{PLUS} is applicable for all other areas as like as laser Mold® 90.

Nitrateable, grainable: yes

Polishable: yes

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.



laser White 11

1.4576

X5CrNiMoNb19-12

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	-	-	-	-	-	-
1,00	-	-	-	-	-	-	-	-
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	211.080.050	65,72	1,31	211.080.100	109,76	1,10
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	211.070.050	77,66	1,55	211.070.100	142,44	1,42
0,60	-	-	211.060.050	92,01	1,84	211.060.100	150,06	1,50
0,50	211.050.001	6,49	211.050.050	93,32	1,87	211.050.100	147,01	1,47
0,40	211.040.001	6,54	211.040.050	94,98	1,90	211.040.100	150,31	1,50
0,30	211.030.001	6,72	211.030.050	108,43	2,17	211.030.100	201,23	2,01
0,25	211.025.001	6,78	211.025.050	138,26	2,77	211.025.100	218,02	2,18
0,20	211.020.001	6,85	211.020.050	119,81	2,40	211.020.100	224,08	2,24
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-



Laser White 11

1.4576
X5CrNiMoNb19-12

Anwendungsbereiche

Niob-stabilisiertes, austenitisches Schweißgut mit ca. 10% δ -Ferrit. Beständig gegen Lochfraß und interkristalline Korrosion bis 400 °C. Zunderbeständig bis 800 °C. Die tiefste Betriebstemperatur beträgt -120 °C.

Zum Verbindungsschweißen von nicht stabilisierten und stabilisierten CrNi-Stählen wie, z. B. 1.4301, 1.4401, 1.4404, 1.4435, 1.4571. Wird zum Verbindungsschweißen von Rohrleitungen, Armaturen, Apparaten und Behältern aus Papierfabriken, Färbereien und der chemischen Industrie verwendet.

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

Niobium stabilized, austenite welding additive with approx. 10% δ -Ferrit. Resistant against localized corrosion and intercrystalline corrosion up to 400°C. Nonscaling up to 800°C. The deepest operating temperature is -120°C.

For connection welding of not stabilized and stabilized CrNi-steels, e.g. 1.4301, 1.4401, 1.4404, 1.4435, 1.4571. Applicable for connection welding of piping, fittings, instruments and container in dye factory and the chemical industry.

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.



Laser White 15

1.4551

X5CrNiNb19-9

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	-	-	-	-	-	-
1,00	-	-	-	-	-	-	-	-
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	215.080.050	54,30	1,09	215.080.100	84,56	0,85
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	215.070.050	71,50	1,43	215.070.100	98,95	0,99
0,60	215.060.001	6,10	215.060.050	83,81	1,68	215.060.100	123,57	1,24
0,50	215.050.001	4,99	215.050.050	90,81	1,82	215.050.100	137,55	1,38
0,40	215.040.001	5,00	215.040.050	91,88	1,83	215.040.100	139,73	1,40
0,30	215.030.001	6,53	215.030.050	93,61	1,87	215.030.100	162,23	1,62
0,25	215.025.001	6,57	215.025.050	111,34	2,23	215.025.100	178,64	1,79
0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-



laser White 15

1.4551

X5CrNiNb19-9

Anwendungsbereiche

Zum Verbinden und Auftragen von nicht stabilisierten und stabilisierten CrNi-Stählen z. B. Apparatebau, chemische Industrie. Auf sauberen Schweißbereich achten und nur austenitische CrNi-Drahtbürsten verwenden, z. B. 1.4551.

Nitrierfähig: nein

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

For connection and application on not stabilized and stabilized CrNi-steels e.g. apparatus construction, chemical industry. Please use only on proper welding areas and use solely austenite CrNi-steel brushes e.g. 1.4551

nitrateable: no

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.



laser White 20

1.4303

X4CrNi18-12

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	220.120.050	24,23	0,48	-	-	-
1,00	-	-	220.100.050	24,92	0,50	-	-	-
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	220.080.050	26,28	0,53	-	-	-
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	-	-	-	-	-	-
0,60	-	-	220.060.050	28,33	0,57	-	-	-
0,50	-	-	220.050.050	29,45	0,59	-	-	-
0,40	-	-	220.040.050	30,61	0,61	-	-	-
0,30	-	-	220.030.050	32,71	0,65	-	-	-
0,25	-	-	-	-	-	-	-	-
0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-

laser White 20

1.4303
X4CrNi18-12

Anwendungsbereiche

z.B. 1.4301, Z6CN18-09

laser White 20 ist ein Standardschweißzusatz, der im Blechbereich, in der Medizintechnik und Pharmazie, zur Anwendung kommt. Bezüglich der zu fügenden Werkstoffe ist zu prüfen, ob die höherlegierten Zusätze laser White 10, laser White 15 oder laser White 30 zum Einsatz kommen können.

Nitrierfähig: nein

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

e.g. 1.4301, Z6CN18-09

laser White 20 is a standard welding additive which can be applied with metal sheets, medical technology and pharmacy. Concerning the basic materials which will be joined please test if higher alloyed additives like laser White 10, laser White 15 or laser White 30 can be used.

nitrateable: no

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.



Laser White 30

1.4404

X2CrNiMo17-12-2

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	-	-	-	-	-	-
1,00	-	-	-	-	-	-	-	-
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	-	-	-	-	-	-
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	-	-	-	-	-	-
0,60	-	-	230.060.050	29,01	0,58	-	-	-
0,50	-	-	230.050.050	30,49	0,61	-	-	-
0,40	-	-	230.040.050	32,36	0,65	-	-	-
0,30	-	-	230.030.050	35,28	0,71	-	-	-
0,25	-	-	-	-	-	-	-	-
0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-



laser White 30

1.4404

X2CrNiMo17-12-2

Anwendungsbereiche

z. B. 1.4404, Z2CND17-12
Medizintechnik, Apparatebau

Nitrierfähig: nein

Sonderanmerkung: Rissempfindlichkeit durch erhöhten Schwefelgehalt. Alternativ laser White 20 oder laser Mold® Connect II verwenden.

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

e. g. 1.4404, Z2CND17-12
medical technology, apparatus construction

nitrateable: no

special comment: Crack sensitive because of elevated sulfur component. Alternatively laser White 20 or laser Mold® Connect II can be used.

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.



Laser White 50 Inox SA (Stabilized Austenit)

1.4418
X4CrNiMo16-5-1

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	-	-	-	-	-	-
1,00	-	-	-	-	-	-	-	-
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	250.080.050	375,50	7,51	-	-	-
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	250.070.050	384,00	7,68	-	-	-
0,60	-	-	250.060.050	386,41	7,72	-	-	-
0,50	-	-	250.050.050	335,93	6,71	-	-	-
0,40	-	-	250.040.050	279,86	5,60	-	-	-
0,30	-	-	250.030.050	243,41	4,87	-	-	-
0,25	-	-	-	-	-	-	-	-
0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-



laser White 50 Inox SA (Stabilized Austenit)

1.4418
X4CrNiMo16-5-1

Anwendungsbereiche

Spezieller Schweißzusatz für die Medizintechnik, Apparatebau auf Fe-Basis, korrosionsstabil.

Nitrierfähig: nein

Sonderanmerkung: Der Schweißzusatz zeichnet sich durch hohe Zähigkeit und Rissunempfindlichkeit aus und ist neben der medizinischen Anwendung auch für pharmazeutische und chemische Schweißaufgaben geeignet.

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

Special welding additive for medical technology and apparatus construction on iron basis which is corrosion robust.

nitrateable: no

special comment: The welding additive distinguishes by a high toughness and free of cracks result and can be used besides medical technology also in pharamceutic and chemical weldings.

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.



Laser Mold® Connect I

1.4015
X5Cr18

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	710.120.050	53,68	1,07	710.120.100	97,60	0,98
1,00	-	-	710.100.050	58,32	1,17	710.100.100	107,40	1,07
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	710.080.050	61,38	1,23	710.080.100	111,60	1,12
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	710.070.050	65,84	1,32	710.070.100	119,70	1,20
0,60	-	-	710.060.050	75,08	1,50	710.060.100	136,50	1,37
0,50	-	-	710.050.050	108,90	2,18	710.050.100	198,00	1,98
0,40	-	-	710.040.050	169,91	3,40	710.040.100	308,93	3,09
0,30	-	-	-	-	-	-	-	-
0,25	-	-	-	-	-	-	-	-
0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-



Laser Mold® Connect I

**1.4015
X5Cr18**

Anwendungsbereiche

z. B. Turbinenbau, Kraftwerkstechnik, Pumpen für schweres Wasser (AKW), Öl-Industrie. 1.2072, 1.2316, 1.4015. Nichtrostend, korrosionsbeständig wie artgleicher 17%-iger Cr-Stahl/Stahlguss (Seewasser, verdünnte organische und anorganische Säuren). Hitzebeständig an Luft und oxidierenden Verbrennungsgasen bis 950 °C und schwefelhaltigen Verbrennungsgasen bei höheren Temperaturen.

Härte: HB 240/300; HRC 23-30

Nitrierfähig: nein

Sonderanmerkung: Pulszeiten < 5 ms

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

e.g. turbine manufacturing, power station technique, pumps for heavy water (AKW), oil industry 1.2072, 1.2316, 1.4015. Rust resistant, corrosion resistant alike 17 % Cr steel/steel castings (sea water, diluted organic and inorganic acids). Heat-proof with air and oxidizing flue gases up to 950°C as well as sulfurous flue gases with high temperature.

hardness: HB 240/300; HRC 23-30

nitrateable: no

special comment: pulse time < 5 ms

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.

Laser Mold® Connect II

1.4542

X5CrNiCuNb17-4

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	-	-	-	720.120.100	353,73	3,54
1,00	-	-	720.100.050	179,00	3,58	720.100.100	279,35	2,79
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	720.080.050	151,20	3,02	720.080.100	218,88	2,19
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	720.070.050	162,40	3,25	720.070.100	246,60	2,47
0,60	-	-	720.060.050	164,00	3,28	720.060.100	261,56	2,62
0,50	720.050.001	6,43	720.050.050	165,50	3,31	720.050.100	263,13	2,63
0,40	720.040.001	6,57	720.040.050	166,50	3,33	720.040.100	264,50	2,65
0,30	720.030.001	6,65	720.030.050	169,80	3,40	720.030.100	269,33	2,69
0,25	720.025.001	6,94	720.025.050	176,18	3,52	720.025.100	287,15	2,87
0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-



laser Mold® Connect II

1.4542

X5CrNiCuNb17-4

Anwendungsbereiche

z. B. Im Kraftwerksbau, Turbinenbau, Leitschaufeln, Pumpen (AKW).

1.0204, 1.4542, 1.4548, nichtrostende, aushärtbare, martensitische, mit Niob stabilisierte Chrom-Nickel-Stähle. laser Mold® Connect II vereint hohe Festigkeit und Zähigkeit mit ausgezeichneter Korrosionsbeständigkeit.

Nitrierfähig: nein

Sonderanmerkung: Zusatz ist geeignet als Pufferlage bei großen Volumina, als auch für Reparaturen von Kühlkanälen und Heißumformwerkzeugen.

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

e.g. power station technique, turbine manufacturing, guide blades, pumps (AKW).

1.0204, 1.4542, 1.4548, rust resistant, hardens martensite with niobium stabilized chrom-nickel-steel.

laser Mold® Connect II combines high stability with toughness and a brilliant corrosion resistance.

nitrateable: no

special comment: Welding additive is applicable for interface layers when big volumes are needed and can be also used for repairing of cooling channels and hot re-forming tools.

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.

Laser Mold® Connect III

1.4462

X2CrNiMoN22-8-3

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	730.120.050	59,50	1,19	730.120.100	109,11	1,09
1,00	-	-	730.100.050	60,78	1,22	730.100.100	110,50	1,11
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	730.080.050	69,30	1,39	730.080.100	126,00	1,26
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	730.070.050	92,50	1,85	730.070.100	165,00	1,65
0,60	-	-	730.060.050	114,50	2,29	730.060.100	205,40	2,05
0,50	730.050.001	6,09	730.050.050	154,20	3,08	730.050.100	278,10	2,78
0,40	730.040.001	6,28	730.040.050	196,20	3,92	730.040.100	350,10	3,50
0,30	730.030.001	6,66	730.030.050	198,09	3,96	-	-	-
0,25	730.025.001	6,66	730.025.050	213,22	4,26	-	-	-
0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-



Laser Mold® Connect III

1.4462

X2CrNiMoN22-8-3

Anwendungsbereiche

Anmerkung: Rost- und säurebeständiger Stahl/Duplexstahl:

- chemische Industrie
- Schweißzusatzwerkstoff

Lösungsglühen: 1020°C - 1100°C (Wasser)

Nitrierfähig: nein

Härte: 30 HRC unbehandelt / 40 HRC behandelt

1.0204, 1.4462, 1.4542, 1.4548, nichtrostende, aushärtbare, martensitische, mit Niob stabilisierte Chrom-Nickel-Stähle. Vereint hohe Festigkeit und Zähigkeit mit ausgezeichneter Korrosionsbeständigkeit.

Sonderanmerkung: Zusatz ist geeignet als Pufferlage bei großen Volumina, als auch zur Reparaturen von Kühlkanälen und Heißumformwerkzeugen.

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

comment: Rust resistant and acid resistant steel / duplex steel.

- chemical industry
- laser welding additive

Dilution glow: 1020°C - 1100 °C (water)

nitrateable: no

hardness: 30 HRC untreated / 40 HRC treated

1.0204, 1.4462, 1.4542, 1.4548, rust resistant, hardens martensite, with niobium stabilized chrome-nickel-steel. Combines high stability with toughness and a brilliant corrosion resistance.

special comment: Welding additive is applicable for interface layers when big volumes are needed and can be also used for repairing of cooling channels and hot re-forming tools.

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.



Laser Mold® Connect IV

1.4351
X3CrNi12-5

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	-	-	-	-	-	-
1,00	-	-	740.100.050	82,62	1,65	740.100.100	145,24	1,45
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	740.080.050	98,15	1,96	740.080.100	176,30	1,76
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	740.070.050	105,20	2,10	740.070.100	198,40	1,98
0,60	-	-	-	-	-	740.060.100	142,63	1,43
0,50	-	-	-	-	-	740.050.100	166,69	1,67
0,40	-	-	-	-	-	-	-	-
0,30	-	-	-	-	-	-	-	-
0,25	-	-	-	-	-	-	-	-
0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-

Laser Mold® Connect IV

1.4351
X3CrNi12-5

Anwendungsbereiche

1.0204, 1.4542, 1.4548, nichtrostende, aushärtbare, martensitische, mit Niob stabilisierte Chrom-Nickel-Stähle. Vereint hohe Festigkeit und Zähigkeit mit ausgezeichneter Korrosionsbeständigkeit.

Nitrierfähig: nein

Sonderanmerkung: Zusatz ist geeignet als Pufferlage bei großen Volumina, als auch für Reparaturen von Kühlkanälen und Heißumformwerkzeugen.

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

1.0204, 1.4542, 1.4548, rust resistant, hardens martensite, with niobium stabilized chrom-nickel-steel. Combines high stability and toughness with a brilliant corrosion resistance..

nitrateable: no

special comment: Welding additive is applicable for interface layers when big volumes are needed and can also be used for the repair of cooling channels and hot re-forming tools.

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.



Laser Mold® Connect V

1.5407

10MnMoCrV4-7

EN ISO 21952-A: G-MoVSi

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	-	-	-	-	-	-
1,00	-	-	-	-	-	-	-	-
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	750.080.050	70,40	1,41	750.080.100	128,00	1,28
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	750.070.050	79,20	1,58	750.070.100	144,00	1,44
0,60	-	-	750.060.050	88,00	1,76	750.060.100	160,00	1,60
0,50	-	-	-	-	-	-	-	-
0,40	-	-	-	-	-	-	-	-
0,30	-	-	-	-	-	-	-	-
0,25	-	-	-	-	-	-	-	-
0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-



Laser Mold® Connect V

1.5407

10MnMoCrV4-7

EN ISO 21952-A: G-MoVSi

Anwendungsbereiche:

Schweißzusatz für das Schweißen im Rohrleitungs-, Kessel- und Druckbehälterbau, mit spezieller Eignung für 14MoV6-3. Zugelassen im Langzeitbereich für Betriebstemperaturen bis +560°C. Rissfestes und zähes Schweißgut mit hoher Zeitstandfestigkeit.

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

Welding wire for welding in piping, boiler and pressure vessel, with special suitability for 14MoV6-3. Approved in long-term condition up to +560°C. Crack resistant and ductile deposit with high creep strength.

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.



Laser Mold® Connect VI

1.3912

Invar - Ni36

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	-	-	-	-	-	-
1,00	-	-	760.100.050	178,42	3,57	790.100.100	266,21	2,66
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	760.080.050	163,67	3,27	760.080.100	219,52	2,20
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	760.070.050	166,24	3,32	760.070.100	226,53	2,27
0,60	760.060.001	7,60	760.060.050	173,06	3,46	760.060.100	238,70	2,39
0,50	760.050.001	7,36	760.050.050	173,58	3,47	760.050.100	244,62	2,45
0,40	760.040.001	6,94	760.040.050	175,17	3,50	760.040.100	247,04	2,47
0,30	760.030.001	6,98	760.030.050	177,69	3,55	760.030.100	248,91	2,49
0,25	760.025.001	7,04	760.025.050	178,82	3,58	760.025.100	252,17	2,52
0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-



Laser Mold® Connect VI

1.3912
Invar - Ni36

Anwendungsbereiche

Für artgleiches Schweißen an Gusslegierungen mit einem Nickelgehalt von 34-40% (INVAR-Werkstoffe). Besonders gut geeignet für das Schweißen von Blech- und Gusskonstruktionen mit 36% Ni-Gehalt, z. B. Laminierwerkzeuge für Karbon-Konstruktionen.

Härte: ca. 150 HB

Sonderanmerkung: Schweißzusatz mit hoher mechanischer Güte und sehr geringer Wärmeausdehnung.

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

For similar welding of cast alloys with a nickel content of 34-40% (INVAR materials). Particularly suitable for welding of sheet metal and cast iron construction with 36% Ni-content, e.g. laminating tools for carbon structures.

hardness: ca. 150 HB

special comment: Welding additive with high mechanical performance and very low heat expansion.

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.

Laser Mold® Connect VII

1.4937
CrMoWV12Si

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	-	-	-	-	-	-
1,00	-	-	-	-	-	-	-	-
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	770.080.050	173,23	3,46	770.080.100	299,11	2,99
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	770.070.050	168,26	3,37	770.070.100	289,33	2,89
0,60	770.060.001	6,38	770.060.050	160,01	3,20	770.060.100	273,16	2,73
0,50	770.050.001	6,47	770.050.050	148,21	2,96	770.050.100	250,03	2,50
0,40	770.040.001	6,48	770.040.050	137,86	2,76	770.040.100	231,35	2,31
0,30	770.030.001	6,70	770.030.050	132,75	2,66	770.030.100	219,73	2,20
0,25	-	-	-	-	-	-	-	-
0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-



Laser Mold[®] Connect VII

1.4937
CrMoWV12Si

Anwendungsbereiche

Schweißzusatz für hochwarmfeste, vergütbare 12%-ige Cr-Stähle im Turbinen- und Kesselbau sowie in der chemischen Industrie. Bevorzugt für X20CrMoV12-1. Zugelassen für Betriebstemperaturen bis 650°C. Hohes Zähigkeitsverhalten und sehr gute Zeitstandfestigkeit des Schweißgutes.

Sonderanmerkung: Schweißzusatz ist sehr gut geeignet für:

- 1.4923 X22CrMoV12-1,
- 1.4931 GX22CrMoV12-1
- 1.4913 X19CrMoVNb11-1 (Turbotherm, 20 MVNb),
- 1.4922 X20CrMoV12-1
- 1.4935 X20CrMoWV12-1

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

Weldingwire for high-temperatur, quenched 12% Cr-steels in turbine and boiler fabrication and in the chemical industry. Preference for X20CrMoV12-1. Approved for operating temperatures up to 650°C. High toughness and excellent creep strength of the weld.

Special comment: Welding wire is well suited for:

- 1.4923 X22CrMoV12-1,
- 1.4931 GX22CrMoV12-1
- 1.4913 X19CrMoVNb11-1 (Turbotherm, 20 MVNb),
- 1.4922 X20CrMoV12-1
- 1.4935 X20CrMoWV12-1

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.



Laser Mold® Connect VIII

1.7384
CrMo2Si

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	-	-	-	-	-	-
1,00	-	-	-	-	-	-	-	-
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	780.080.050	81,00	1,62	780.080.100	148,30	1,48
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	780.070.050	91,40	1,83	780.070.100	162,55	1,63
0,60	-	-	780.060.050	103,45	2,07	780.060.100	193,70	1,94
0,50	-	-	-	-	-	-	-	-
0,40	-	-	-	-	-	-	-	-
0,30	-	-	-	-	-	-	-	-
0,25	-	-	-	-	-	-	-	-
0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-



laser Mold® Connect VIII

1.7384
CrMo2Si

Anwendungsbereiche

Schweißzusatz laser Mold® Connect VIII ist geeignet für das Schweißen im Rohrleitungs-, Kessel- und Druckbehälterbau, sowie für die erdölverarbeitende Industrie, z. B. bei Crackanlagen. Speziell für 10CrMo9-10 und für Betriebstemperaturen bis +600°C.

Nitrierfähig: nein

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

laser Mold® Connect VIII is suited for welding in the pipe, boiler and pressure vessel, and for the petroleum-refining industry, e.g. Cracker. Especially for 10CrMo9-10 and for temperatures up to +600°C.

nitrateable: no

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.

Laser Mold® Connect IX

1.7339
CrMo1Si

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	-	-	-	-	-	-
1,00	-	-	-	-	-	-	-	-
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	790.080.050	75,70	1,51	790.080.100	138,60	1,39
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	790.070.050	85,40	1,71	790.070.100	151,90	1,52
0,60	-	-	790.060.050	96,70	1,93	790.060.100	181,00	1,81
0,50	-	-	790.050.050	109,04	2,18	790.050.100	198,02	1,98
0,40	-	-	790.040.050	115,79	2,32	790.040.100	212,43	2,12
0,30	-	-	790.030.050	131,08	2,62	790.030.100	239,56	2,40
0,25	-	-	790.025.050	141,95	2,84	790.025.100	264,81	2,65
0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-



Laser Mold® Connect IX

1.7339

CrMo1Si

Anwendungsbereiche

Schweißzusatz für das Schweißen im Kessel-, Druckbehälter- und Rohrleitungsbau, an Vergütungs- und Einsatzstählen.

Sonderanmerkung: Geeignet für Step cooling-Anwendungen (Bruscato ≤ 15 pm). Das Schweißgut weist hohe Güteeigenschaften, gute Zähigkeit und Rissicherheit, Laugenrissbeständigkeit sowie Nitrierfähigkeit auf und ist vergütbar.

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

Welding additive for welding in boiler, pressure vessel and piping, of quenched and hardened steels.

special comment: Suitable for step-cooling-applications (Bruscato ≤ 15 pm). The weld metal has good mechanical properties, good toughness and alkis crack resistance and is treatable.

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.



Laser Mold® Connect X

1.5125
G3Si1 / SG2

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	-	-	-	-	-	-
1,00	-	-	-	-	-	-	-	-
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	799.080.050	82,31	1,65	799.080.100	164,62	1,65
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	-	-	-	-	-	-
0,60	-	-	799.060.050	110,00	2,20	799.060.100	154,00	1,54
0,50	-	-	-	-	-	-	-	-
0,40	-	-	799.040.050	204,00	4,08	799.040.100	243,00	2,43
0,30	-	-	-	-	-	-	-	-
0,25	-	-	-	-	-	-	-	-
0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-

Laser Mold® Connect X

1.5125
G3Si1 / Sg2

Anwendungsbereiche

Baustähle ST 37 und ST 52

Nitrierfähig: ja

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

Structural steel ST 37 and ST 52

nitrateable: yes

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.

Laser Mold® Connect XI

EN ISO 16834: Mn4Ni2CrMo

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	-	-	-	-	-	-
1,00	-	-	-	-	-	-	-	-
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	791.080.050	45,68	0,91	791.080.100	61,59	0,61
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	791.070.050	73,62	1,47	791.070.100	107,82	1,08
0,60	-	-	791.060.050	95,63	1,91	791.060.100	140,48	1,40
0,50	791.050.001	7,49	791.050.050	104,90	2,10	791.050.100	159,02	1,59
0,40	791.040.001	7,54	791.040.050	106,67	2,13	791.040.100	162,75	1,63
0,30	791.030.001	7,80	791.030.050	119,97	2,40	791.030.100	189,15	1,89
0,25	791.025.001	8,02	791.025.050	129,44	2,59	791.025.100	208,08	2,08
0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-



Laser Mold[®] Connect XI

EN ISO 16834: Mn4Ni2CrMo

Anwendungsbereiche

Schutzgasdraht für das Schweißen von hochfesten, vergüteten Feinkornbaustählen.

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

Wire for the welding of high strength, heat treated steels.

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.



DSI

Technik und Know-how[®]

DSI laser Mold[®] Schweißzusätze

Basis: KUPFER (Cu)

DSI laser Mold[®] welding additives

Basic material: COPPER (Cu)



λaser Kupfer Mold Cu 100 %

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	-	-	-	-	-	-
1,00	-	-	-	-	-	-	-	-
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	-	-	-	-	-	-
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	-	-	-	-	-	-
0,60	-	-	-	-	-	-	-	-
0,50	-	-	610.050.050	136,85	2,74	-	-	-
0,40	-	-	610.040.050	97,88	1,96	-	-	-
0,30	-	-	610.030.050	62,50	1,25	-	-	-
0,25	-	-	-	-	-	-	-	-
0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-

Laser Kupfer Mold Cu 100 %

Anwendungsbereiche

Für Kupfer-Elektroden, Mikroreparaturen an Kupferelektroden, im Werkzeug- und Formenbau, Schweißverbindung an elektrischen Bauteilen und Mikroelektronik.

Nitrierfähig: nein

Sonderanmerkung: Aufgrund der geringen Absorption der Wellenlänge 1064 nm und der sehr guten Wärmeleitfähigkeit des Werkstoffes Cu, ist die Bearbeitung von Cu mit dem Laser schwierig und nur in geringer Volumina abschmelzbar.

Durch die Verwendung von *DSI Beam-Absorber kann die Schweißleistung deutlich verbessert werden. Die Anwendung wird vor jedem neuen Schweißvorgang erneuert.

***Anwendung von DSI Beam-Absorber:** Erhöht den Absorptionsfaktor auf hochreflektierenden und somit schwer schweißbaren Werkstoffen auf Cu-Basiswerkstoffen, (z. B.: Elektrodenkupfer, Ampcoloy, Kupferberyllium).

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

For copper electrodes, micro repairs on copper electrodes, in tool- and die production. Welding connection on electrical parts and on micro electronics.

nitrateable: no

special comment: Because of the low absorption of the wave-length 1064 nm and the very good heat conductivity of the material Cu the treatment of Cu with a laser is difficult and only very little volumes can be melted off.

The welding result can be definitely improved if *DSI Beam-Absorber is used. The application has to be made with each new welding

***Application fo DSI Beam Absorber:** Rises the absorption factor on high reflective and therefore difficult to weld materials on Cu-basic materials. (e.g. copper electrodes, ampcoloy and beryllium copper)

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.



Laser Mold® 100

Temp flow speed yellow

2.1461
CuSi3Mn1

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	-	-	-	-	-	-
1,00	-	-	-	-	-	-	-	-
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	100.080.050	122,42	2,45	100.080.100	223,00	2,23
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	-	-	-	-	-	-
0,60	-	-	100.060.050	142,32	2,85	100.060.100	259,80	2,60
0,50	100.050.001	6,85	100.050.050	146,79	2,94	100.050.100	266,90	2,67
0,40	100.040.001	7,15	100.040.050	184,34	3,69	100.040.100	335,16	3,35
0,30	100.030.001	7,35	100.030.050	236,50	4,73	100.030.100	436,48	4,36
0,25	100.025.001	7,48	-	-	-	-	-	-
0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-

laser Mold® 100 **Temp flow speed yellow**

2.1461
CuSi3Mn1

Anwendungsbereiche

Schweißzusatz speziell zur Reparatur von Formen und Bauteilen aus Moldmax, XL, Cu Be, Ampcoloy im Bereich von Kanten und Flächen

Nitrierfähig: nein

Sonderanmerkung: laser Mold® 100 Temp flow speed yellow erschließt neben den klassischen Einsatzbereichen im Werkzeug- und Formenbau weitere Anwendungsmöglichkeiten, z. B. Fügen von elektrischen Bauteilen, Verbindung von Bronze- und Messingbauteilen, Verbindung von Ti Al V-Legierungen, z. B.: in der Brillenindustrie (Spezialkenntnisse erforderlich).

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

Welding additive especially used for the repair of molds and units made of Moldmax, XL, Cu Be, Ampcoloy applied in edge and surface areas.

nitrateable: no

special comment: laser Mold® 100 Temp flow speed yellow allows besides the classical use in tool and mold production further applications, e.g. joining of electrical components, connecting of bronze and brass components, connecting of Ti Al V-alloys, e.g. in the glasses industry (special knowledge is needed).

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.



Laser Mold® 120 yellow SR seawater resistant

2.0923

CuAl8Ni6

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	-	-	-	-	-	-
1,00	-	-	120.100.050	103,10	2,06	120.100.100	204,10	2,04
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	120.080.050	107,54	2,15	120.080.100	195,53	1,96
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	-	-	-	-	-	-
0,60	-	-	120.060.050	147,82	2,96	120.060.100	268,76	2,69
0,50	120.050.001	7,39	120.050.050	152,10	3,04	120.050.100	276,54	2,77
0,40	120.040.001	7,24	120.040.050	193,49	3,87	120.040.100	351,80	3,52
0,30	120.030.001	7,33	120.030.050	196,32	3,93	120.030.100	360,36	3,60
0,25	120.025.001	7,46	120.025.050	206,12	4,12	120.025.100	363,66	3,64
0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-



Laser Mold® 120 yellow SR **seawater resistant**

2.0923
CuAl8Ni6

Anwendungsbereiche

Kupfer-Aluminium-Mehrstoffbronze mit hohem Ni- und Fe-Zusatz, z.B.:

- a) Schweißplattieren auf Gusseisen-Werkstoffen und Stahl
- b) Mischverbindungen Aluminium-Bronze-Stahl, Formen aus CuBe, Ampco
- c) Getrieberräder/Zahnräder mit hohen Gleiteigenschaften
- d) Chemischer Apparatebau
- e) Hochbelastete Lagen und Schneckenräder

Seewasserbeständig, kavitationsbeständig: ja

Strukturätzfähig: ja

Eigenschaften: Seewasserbeständig, Cl-wasserbeständig, resistent gegen Verzunderung, erosion- und kavitationsbeständig.

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

Copper-aluminium-multi-element bronze with a high supplement of nickel and iron e.g.

- a) welding plating on cast iron materials and steel
- b) hybrid type aluminium-bronze-steel, dies made of CuBe, Ampco
- c) gearwheels with high gliding properties
- d) chemical apparatus construction
- e) highly stressed layers and worm gears

seawater proof, cavitation proof: yes

sturture cauterizing: yes

characteristics: seawater proof, Cl-waterproof, resistant of scaling, erosion and cavitation

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.

Laser Mold® 100 Temp flow speed white

2.0837
CuNi30Fe

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	-	-	-	-	-	-
1,00	-	-	-	-	-	-	-	-
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	-	-	-	-	-	-
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	-	-	-	-	-	-
0,60	-	-	110.060.050	112,36	2,25	110.060.100	204,10	2,04
0,50	-	-	110.050.050	144,45	2,89	110.050.100	262,40	2,62
0,40	-	-	110.040.050	184,44	3,69	110.040.100	335,16	3,35
0,30	-	-	110.030.050	240,17	4,80	110.030.100	436,48	4,36
0,25	-	-	-	-	-	-	-	-
0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-



laser Mold® 100 **Temp flow speed white**

2.0837
CuNi30Fe

Anwendungsbereiche

laser Mold® 100 Temp flow speed white ist eine sehr gut wärmeleitfähige Bronze. Das Schweißgut kann problemlos auf Werkzeugstähle aufgeschweißt werden, z. B. auf Schieberflächen zur Verbesserung der Kühlungseffizienz.

Nitrierfähig: nein

Besonderheiten: hohe Schweißleistung bei exzellenter Wärmeleitfähigkeit

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

laser Mold® 100 Temp flow speed white is a very good heat conductive bronze. The weld material can be build up without problems on tool steels. e.g. on slider surfaces to improve the cooling efficiency.

nitrateable: no

specialty: high welding result at excellent thermal conductivity

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.



Laser Mold® red 940

Ampcoloy 940
CuNi2Si

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	-	-	-	-	-	-
1,00	-	-	-	-	-	-	-	-
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	940.080.050	103,51	2,07	-	-	-
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	-	-	-	-	-	-
0,60	-	-	940.060.050	99,97	2,00	-	-	-
0,50	940.050.001	5,57	940.050.050	91,72	1,83	-	-	-
0,40	940.040.001	5,82	940.040.050	84,43	1,69	-	-	-
0,30	940.030.001	5,80	940.030.050	83,87	1,68	-	-	-
0,25	940.025.001	5,76	940.025.050	81,53	1,63	-	-	-
0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-



laser Mold® red 940

Ampcoloy 940
CuNi2Si

Anwendungsbereiche

Reparatur von Werkzeugen im Werkzeug- und Formenbau, Fügen von elektrischen Bauteilen, Verbindung von Bronze- und Messingbauteilen, Verbindung von Ti Al V-Legierungen, z. B.: in der Brillenindustrie (Spezialkenntnisse erforderlich).

Nitrierfähig: nein

Sonderanmerkung: Der Zusatz entspricht in seinen Eigenschaften Ampcoloy 940, harter, kantenstabiler Schweißzusatz. Geringe Absorption des Laserstrahles (1064 nm).
Bei großen Volumina laser Mold® 100 Tempflow speed yellow als Pufferlage vorschweißen.

***Anwendung von DSI Beam-Absorber:** Erhöht den Absorptionsfaktor auf hoch reflektierenden und somit schwer schweißbaren Werkstoffen auf Cu-Basiswerkstoffen.
(z. B.: Elektrodenkupfer, Ampcoloy, Kupferberyllium).

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

Repair of tools in the mold and die production, joining of electrical components, connecting of bronze and brass components, connecting of Ti AL V alloys, e.g. in the glasses industry (special knowledge is needed).

nitrateable: no

special comment: Welding additive corresponds to the features of ampcoloy 940, a hard edge-stable welding additive. Low absorption of the laserbeam (1064 nm). When big volumes are needed we recommend laser Mold® 100 Tempflow speed yellow as interface layer before it.

***application of DSI Beam Absorber:** Rises the absorption factor on high reflective and therefore difficult to weld materials on Cu-basic materials. (e.g. copper electrodes, ampcoloy and beryllium copper)

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.



λaser Schweißzusatz

Basis: KOBALT (Co)

λaser welding additive

Basic material: COBALT (Co)



Lasar White CoCr spezial

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 2 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	-	-	-	-	-	-
1,00	-	-	-	-	-	-	-	-
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	-	-	-	-	-	-
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	-	-	-	-	-	-
0,60	-	-	-	-	-	-	-	-
0,50	315.050.002	48,00	-	-	-	-	-	-
0,40	-	-	-	-	-	-	-	-
0,35	315.035.002	47,00	-	-	-	-	-	-
0,30	-	-	-	-	-	-	-	-
0,25	-	-	-	-	-	-	-	-
0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-



Laser White CoCr spezial

Anwendungsbereiche

Hochlegierter CoCr-Schweißzusatz für Anwendungen in der Medizintechnik mit hoher Biokompatibilität bei Implantaten, Zahnprothesen, für Anwendungen in der chemischen Industrie z. B. HCL 37%-ig, korrosionsbeständig bei hohen Temperaturen.

Reparatur von Heißkanalspitzen.

Erhöhung der Standzeit um mehr als 100 % der Herstellerangaben auch bei hochabrasiven Kunststoffen wie z. B. Macrolon oder PVC möglich.

Härte: 200 HV

Nitrierfähig: nein

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon oder 4.6 höher durchzuführen.

Application range

High alloyed CoCr welding additive for application in medical technology with a high biocompatibility on implants, dental plates, for application in the chemical industry e.g. HCL 37% corrosion-resistant at high temperature.

Repair of hot-channel-peaks.

Increase of endurance up to more than 100 % according to manufacturer's data even at highly abrasive plastics alike Macrolon or PVC possible.

hardness: 200 HV

nitrateable: no

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.



λaser Schweißzusätze

Basis: NICKEL (Ni)

λaser welding additives

Basic material: NICKEL (Ni)



Laser Nickel Mold Ni 100 %

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	-	-	-	-	-	-
1,00	-	-	510.100.050	73,10	1,46	-	-	-
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	510.080.050	36,95	0,74	-	-	-
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	510.070.050	38,25	0,77	-	-	-
0,60	-	-	510.060.050	42,50	0,85	-	-	-
0,50	-	-	510.050.050	46,20	0,92	-	-	-
0,40	-	-	510.040.050	53,75	1,08	-	-	-
0,30	-	-	510.030.050	63,00	1,26	-	-	-
0,25	-	-	-	-	-	-	-	-
0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-



laser Nickel Mold Ni 100 %

Anwendungsbereiche

Chemische Industrie, Apparatebau bei der Verwendung von 100 % Ni-Blechen, Rohren, Drähten, Kontakten.

Idealer Schweißzusatz für Reparaturen von chemisch Ni-Galvanoformen, zur Beseitigung von Spannungsrissen, Abplatzungen im Kanten- und Faltenbereich, Narbstrukturen.

Nitrierfähig: nein

Sonderanmerkung: laser Nickel Mold Ni 100% lässt sich auch als Pufferlage im Bereich Graugussbaulegierungen, die einen hohen C-Gehalt aufweisen, einbringen, um z. B. Hartschweißungen mit laser Mold® 10 durchzuführen.

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

Chemical industry, apparatus construction when 100 % Ni-sheets, tubes, wires and contacts are used.

Ideal welding additive for repairs of chemical Ni-galvano-mold, for elimination of tension cracks, flacking on edges- and fold areas, grain structures.

nitrateable: no

special comment: laser Nickel Mold Ni 100% can also be used as an interface layer at cast iron alloys, which are composed of a high C-percentage, e.g. to make hard weldings with laser Mold® 10.

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.



Laser NiCr 19

2.4806

NiCr20Nb

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	-	-	-	-	-	-
1,00	-	-	520.100.050	100,59	2,01	520.100.100	141,86	1,42
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	520.080.050	102,81	2,07	520.080.100	174,06	1,74
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	520.070.050	106,11	2,12	520.070.100	174,83	1,75
0,60	-	-	520.060.050	108,00	2,16	520.060.100	176,77	1,77
0,50	520.050.001	6,44	520.050.050	111,08	2,22	520.050.100	182,31	1,82
0,40	520.040.001	6,52	520.040.050	113,25	2,27	520.040.100	186,22	1,86
0,30	520.030.001	6,64	520.030.050	116,22	2,32	520.030.100	191,86	1,92
0,25	520.025.001	6,74	520.025.050	122,54	2,45	520.025.100	196,41	1,96
0,20	520.020.001	6,76	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-



Laser NiCr 19

2.4806
NiCr20Nb

Anwendungsbereiche

Hochtemperatur- und korrosionsbeständiger Schweißzusatz auf Nickelbasis (Pufferlagendraht).

Inconel, 2.4806, SG-NiCr20Nb

Schweißzusatz eignet sich insbesondere gut zum Verbinden im Blechbereich von Inconel. Der Schweißzusatz ist auch als Pufferlage an Werkzeugstählen, zum Schließen von Rissen und Leckagen, geeignet.

Nitrierfähig: nein

Sonderanmerkung: Bis 1000 °C zunderbeständig, warmfest bis 900 °C und kaltzäh, hochrissbeständig.

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

High temperature- and corrosion-resistant welding additive on nickel basis (interface layer wire).

Inconel, 2.4806, SG-NiCr20Nb

Laser welding additive is especially suitable for connecting metal sheets of Inconel. Further the laser welding additive is applicable as an interface layer on tool steels to fill up cracks or leakages.

nitrateable: no

special comment: Up to 1000° C resistant to scaling, heat resisting up to 900 °C and cold tough, high free of cracks resistance.

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.

Laser NiCr 625

2.4856 / 2.4831

NiCr22Mo9Fe5NbTi / NiCr22Mo9Nb

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	-	-	-	-	-	-
1,00	-	-	-	-	-	-	-	-
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	521.080.050	172,79	3,46	521.080.100	326,00	3,26
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	521.070.050	163,33	3,27	521.070.100	306,12	3,06
0,60	-	-	521.060.050	151,64	3,03	521.060.100	281,51	2,82
0,50	521.050.001	6,46	521.050.050	137,50	2,75	521.050.100	251,71	2,52
0,40	521.040.001	6,14	521.040.050	120,50	2,41	521.040.100	215,92	2,16
0,30	521.030.001	6,12	521.030.050	118,24	2,36	521.030.100	211,16	2,11
0,25	521.025.001	6,08	521.025.050	121,23	2,42	521.025.100	217,46	2,17
0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-



Laser NiCr 625

2.4856

NiCr22Mo9Fe5NbTi

Anwendungsbereiche

Hochtemperatur- und korrosionsbeständiger Schweißzusatz auf Nickelbasis (Pufferlagendraht).

Inconel, 2.4806, SG-NiCr20Nb

Schweißzusatz eignet sich insbesondere gut zum Verbinden im Blechbereich von Inconel. Der Schweißzusatz ist auch als Pufferlage an Werkzeugstählen zum Schließen von Rissen und Leckagen geeignet.

Nitrierfähig: nein

Sonderanmerkung: Bis 1000 °C zunderbeständig, warmfest bis 900 °C und kaltzäh, hochrissbeständig.

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

High temperature- and corrosion-resistant welding additive on nickel basis (interface layer wire).

Inconel, 2.4806, SG-NiCr20Nb

Laser welding additive is especially suitable for connecting metal sheets of Inconel. Further the laser welding additive is applicable as an interface layer on tool steels to fill up cracks or leakages.

nitrateable: no

special comment: Up to 1000° C resistant to scaling, heat resisting up to 900 °C and cold tough, high free of cracks resistance.

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.

Laser Mold® NIKU 70/30

2.4377

NiCu30Mn3Ti

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	-	-	-	-	-	-
1,00	-	-	-	-	-	-	-	-
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	525.080.050	58,32	1,17	525.080.100	98,04	0,98
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	525.070.050	69,76	1,40	525.070.100	128,83	1,29
0,60	-	-	525.060.050	124,04	2,48	525.060.100	225,53	2,26
0,50	-	-	525.050.050	140,18	2,80	525.050.100	254,87	2,55
0,40	-	-	525.040.050	215,68	4,31	525.040.100	392,19	3,92
0,30	-	-	-	-	-	-	-	-
0,25	-	-	-	-	-	-	-	-
0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-



laser Mold® NIKU 70/30

2.4377

NiCu30Mn3Ti

Anwendungsbereiche

Turbinenbau im Bereich hoch korrosionsstabiler Anforderungen.

Verbindungsschweißen von Nickel-Kupfer-Legierungen, Verbindungen von Kupferlegierungen mit Stählen (Schwarz-Rot-Verbindungen), Plattierungen, Pufferungen.

Nitrierfähig: nein

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

turbine manufacturing with high corrosion resistant needs

Connection-welding of nickel-copper alloys, connection of copper alloys with steel (black-red-connections), plating and buffering.

nitrateable: no

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.



Laser Mold® NiTi3

2.4155

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	-	-	-	-	-	-
1,00	-	-	-	-	-	-	-	-
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	526.080.050	96,15	1,92	526.080.100	134,12	1,34
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	526.070.050	113,85	2,28	526.070.100	169,48	1,69
0,60	-	-	526.060.050	125,47	2,51	526.060.100	192,72	1,93
0,50	526.050.001	6,96	526.050.050	128,38	2,57	526.050.100	198,58	1,99
0,40	-	-	526.040.050	130,54	2,61	526.040.100	202,86	2,03
0,30	-	-	526.030.050	140,45	2,81	526.030.100	222,68	2,23
0,25	-	-	-	-	-	-	-	-
0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-



laser Mold® NiTi3

2.4155

Anwendungsbereiche

laser Mold® NiTi3 wird zum Verbindungs- und Auftragsschweißen von handelsüblichen Reinickel-Qualitäten, einschließlich LC-Nickel, Nickellegierungen und nickelplattierten Stählen, verwendet.

laser Mold® NiTi3 wird vor allem im Druckbehälter- und Apparatebau, in der chemischen Industrie, der Nahrungsmittelindustrie und in der Energiewirtschaft eingesetzt, wo gute Korrosions- und Temperatureigenschaften gefordert werden.

Sonderanmerkung: Das Schweißgut zeichnet sich durch gute Beständigkeit in vielen korrosiven Medien, von sauren bis alkalischen Lösungen, aus.

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

laser Mold® NiTi3 can be used for welding of joints and surfacing of commercial pure nickel qualities, including LC-nickel, nickel alloys and nickel-clad steels.

laser Mold® NiTi3 is mainly used in pressure vessels and apparatus construction, in the chemical industry, the food industry and in the energy industry, where good corrosion and temperature performance is demanded.

special comments: The weld metal has good resistance in many corrosive media from acidic to alkaline solutions.

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.



laser Schweißzusätze

Basis: ALUMINIUM (Al)

laser welding additives

Basic material: ALUMINIUM (Al)

Laser Alu Mold CF (crack free)

AlSi12

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	410.120.050	145,40	2,91	-	-	-
1,00	-	-	410.100.050	122,50	2,45	-	-	-
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	410.080.050	99,20	1,98	-	-	-
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	410.070.050	100,80	2,02	-	-	-
0,60	-	-	410.060.050	104,00	2,08	-	-	-
0,50	-	-	410.050.050	112,20	2,24	-	-	-
0,40	-	-	410.040.050	120,14	2,40	-	-	-
0,30	-	-	410.030.050	141,02	2,82	-	-	-
0,25	-	-	-	-	-	-	-	-
0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-



λaser Alu Mold CF (crack free)

AlSi12

Anwendungsbereiche

Universell einsetzbare AlSi12 Legierung.

Schweißzusatz für den Werkzeug- und Formenbau, für Blechverarbeitung und Sensorik.

Nitrierfähig: nein

Sonderanmerkung: Rissfrei erstarrendes Schweißgut lässt sich auch in Kombination mit λaser Alu Sint 380 Mold and Tool z.B. auf Alugussflächen (Risse, Poren, Leckagen) anwenden.

In besonderen Fällen lässt sich mit Argon-Helium Schutzgas sowohl die Farbhelligkeit des Schweißgutes als auch eine gesteigerte Absorption des Laserstrahles positiv beeinflussen.

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

All purpose AlSi12 alloy.

Welding additive for the mold and die production, for sheet metal forming and sensory properties.

nitrateable: no

special comment: Weld metal deposit will solidify free of cracks, can also be combined with λaser Alu Sint 380 Mold and Tool e.g. on aluminium casting surfaces (cracks, porosities and leakages).

In special cases the colour brightness of the basic material as well as the absorption of the laser beam can be positively influenced by using Ar/He protective gas.

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.



laser Alu Mold CF 7

AlSi7Mg

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	-	-	-	-	-	-
1,00	-	-	-	-	-	-	-	-
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	495.080.001	2,02	495.080.050	101,20	2,02	-	-	-
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	-	-	-	-	-	-
0,60	-	-	495.060.050	330,19	6,60	-	-	-
0,50	-	-	-	-	-	-	-	-
0,40	-	-	495.040.050	423,20	8,46	-	-	-
0,30	-	-	495.030.050	390,08	7,80	-	-	-
0,25	-	-	-	-	-	-	-	-
0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-



laser Alu Mold CF 7

AlSi7Mg

Anwendungsbereiche

Werkzeug- und Formenbau, Blechverarbeitung und Sensorik

Nitrierfähig: nein

Besonderheiten: Rissfrei erstarrendes Schweißgut lässt sich auch in Kombination mit laser Alu Sint 380 Mold and Tool z. B. auf Aluminiumgussflächen (Risse, Poren, Leckagen) anwenden.

In besonderen Fällen lässt sich Argon-Helium Schutzgas sowohl die Farbhelligkeit des Schweißgutes als auch eine gesteigerte Absorption des Laserstrahles positiv beeinflussen.

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

Mold and die production, sheet metal forming and sensory properties.

nitrateable: no

special feature: This free of cracks solidifying weld metal deposit can also be applied in combination with laser Alu Sint 380 Mold and Tool e.g on aluminium casting surfaces. (cracks, porosities and leakages).

In special cases the colour brightness of the basic material as well as the absorption of the laser beam can be positively influenced by using Ar/He protective gas.

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.



laser Alu Mold CA

AlMg4,5Mn0,7

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	-	-	-	-	-	-
1,00	-	-	-	-	-	-	-	-
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	430.080.050	99,20	1,98	-	-	-
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	430.070.050	100,80	2,02	-	-	-
0,60	-	-	430.060.050	104,00	2,08	-	-	-
0,50	-	-	430.050.050	112,20	2,24	-	-	-
0,40	-	-	-	-	-	-	-	-
0,30	-	-	-	-	-	-	-	-
0,25	-	-	-	-	-	-	-	-
0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-



laser Alu Mold CA

AlMg4,5Mn0,7

Anwendungsbereiche

Im Werkzeug- und Formenbau auf hochfesten Aluminiumlegierungen. (AlMg4, 5Mn0,7)

Nitrierfähig: nein

Sonderanmerkung: laser Alu Mold CA ist eine weiße Legierung, die sich sowohl von der Farbe als auch in der Härte dem Grundwerkstoff anpasst.

Besonderheit: laser Alu Mold CA bildet eine Oxidschicht aus, die oberflächlich eine Rissbildung zeigt. Beim Schweißen mit langen Pulszeiten setzt sich die Rissbildung nicht im Schweißgut fort. Den Schweißbereich vor Schweißbeginn von der Oxidschicht mechanisch säubern. Schweißgut vor der Politur mechanisch verdichten (Hämmern).

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

Mold and die production on high strength aluminium alloys (AlMg4, 5Mn0,7).

nitrateable: no

special comment: laser Alu Mold CA is a white alloy, which adapts in colour and in its hardness to the base material.

special features: laser Alu Mold CA designs an oxide layer, which shows cracks on its surface. When long pulse times are adjusted the formation of cracks will not be continued in the weld metal. The oxid layer in the welding area should be removed mechanically before the welding starts. The weld metal should be mechanically thickened before it is polished. (by hammering).

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.

λaser Alu Mold AS (Air and Space)

AlCu6MnZrTi

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	-	-	-	-	-	-
1,00	-	-	-	-	-	-	-	-
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	-	-	-	-	-	-
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	-	-	-	-	-	-
0,60	-	-	411.060.050	114,00	2,28	-	-	-
0,50	-	-	-	-	-	-	-	-
0,40	-	-	-	-	-	-	-	-
0,30	-	-	-	-	-	-	-	-
0,25	-	-	-	-	-	-	-	-
0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-



Laser Alu Mold AS (Air and Space)

AlCu6MnZrTi

Anwendungsbereiche

Luft- und Raumfahrt nach EN ISO 18273

Nitrierfähig: Nein

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

Aerospace according to EN ISO 18273

nitrateable: no

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.



Laser Alu Sint 380

Mold and Tool

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	420.150.050	337,50	6,75	420.150.100	545,00	5,45
1,20	-	-	420.120.050	344,50	6,89	420.120.100	579,00	5,79
1,00	-	-	-	-	-	-	-	-
0,90	-	-	420.090.050	358,50	7,17	420.090.100	607,00	6,07
0,80	-	-	-	-	-	-	-	-
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	420.070.050	383,50	7,67	420.070.100	657,00	6,57
0,60	-	-	-	-	-	-	-	-
0,50	-	-	420.050.050	417,50	8,35	420.050.100	725,00	7,25
0,40	-	-	-	-	-	-	-	-
0,30	-	-	-	-	-	-	-	-
0,25	-	-	-	-	-	-	-	-
0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-



laser Alu Sint 380 Mold and Tool

Anwendungsbereiche

Spezieller Schweißzusatz für Lunker und Porositäten an Alu-Gussteilen. Schweißung erfolgt nach dem Prinzip der Diffusion, wie es beim klassischen Löten zur Anwendung kommt.

Bei der Laserschweißanwendung, entsteht eine Kombination aus Schmelzen und Diffundieren = Laserdiffusionsschweißlöten.

Sonderanmerkung: laser Alu Sint 380 Mold and Tool, zeichnet sich durch eine hohe Absorption des Laserstrahls aus, weshalb die Parametereinstellung mit geringer Pulsleistung (Kw = wenig Volt) und hoher Pulsenergie (Joule = lange Pulszeit) vorgenommen werden muss.

Der Fokus-Ø des Laserstrahls wird stark defokussiert, so dass der Grundwerkstoff eine Anwärmung erfährt und bei Zugabe von laser Alu Sint 380 Mold and Tool unmittelbar ein Schmelzprozess des Schweißzusatzes erfolgt und gleichzeitig eine Diffusion im Grundwerkstoff stattfindet.

Anwärmen des Bauteiles auf ca. 80°C, erhöht die Qualität der Verbindung.

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

Special welding additive for bubbles and porosities on aluminium castings. When the material is welded the principle of diffusion is used, like it is originally used when soldering.

When applying with laser welding there is a combination of melting and diffusing.

special comment: laser Alu Sint 380 Mold and tool distinguishes by a high absorption of the laser beam, that is the reason why the parameters should be adjusted like follows: little pulse power (Kw = little voltage) and high pulse energy (Joule = long pulse times).

The focus diameter of the laser beam will be highly defocused so that the basic material will heat up and when adding laser Alu Mold 380 Mold and Tool a welding process of the welding additive will start immediately which is diffusing into the basic material at the same time.

Preheating of the component on about 80° C elevates the quality of the connection.

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.



laser Schweißzusätze

Basis: TITAN (Ti)

laser welding additives

Basic material: TITAN (Ti)



Laser Titan Grad 1

3.7025

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	-	-	-	-	-	-
1,00	-	-	-	-	-	-	-	-
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	310.080.050	112,00	2,24	-	-	-
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	-	-	-	-	-	-
0,60	-	-	310.060.050	138,50	2,77	-	-	-
0,50	-	-	310.050.050	149,50	2,99	-	-	-
0,40	-	-	310.040.050	152,50	3,05	-	-	-
0,30	-	-	310.030.050	157,60	3,15	-	-	-
0,25	-	-	-	-	-	-	-	-
0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-



laser Titan Grad 1

3.7025

Anwendungsbereiche

Schweißzusatz zum Auftragen und Verbinden, z. B. Ti-Bauteile in der Medizintechnik, Pharmazie, Elektronik, Sensorik, Thermomesstechnik, Schmuck, Dental, Sonotronik (Reparatur von Sonotroden in der Ultraschallkunststoff-Schweißtechnik).

Bedingt durch seine hohe Absorption, auf die Wellenlänge 1064 nm und die träge Wärmeleitfähigkeit lässt sich laser Titan Grad 1 und laser Titan Grad 2, problemlos laserbearbeiten.

Nitrierfähig: nein

Härte: weich

Besonderheiten: Von großer Wichtigkeit ist, darauf zu achten, dass der komplette Schweißbereich mit mind. Argon 4.6 (5.0) lückenlos formiert wird, um eine Reaktion mit Sauerstoff, Kohlenstoff zu unterbinden.

Wird laser Titan Grad 1 oder laser Titan Grad 2 beim Schweißprozess durch diese Elemente verunreinigt, kommt es zur Ausbildung einer α -Case-Schicht, was zu Sprödbrüchen führt.

Bei Rohrschweißungen ist eine Formierung im Rohr innenseitig vorzunehmen.

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

Welding additive for applying and joining e.g. Ti-components in medical technology, pharmacy, electronic industry, sensor properties, temperature measurement, jewellery, dental, sonotronic (repair of sonotrodes in the ultrasound plastic welding technique).

Caused by the high absorption of the wave length 1064 nm and the slow heat conductivity laser Titan Grade 1 and laser Titan Grade 2 can be treated with the laser without any problems.

special comment: It is very important to pay attention that the complete welding area is formed without spaces with minimum Argon 4.6 (5.0) to prevent a reaction with oxygen or carbon.

If laser Titan Grad 1 and laser Titan Grad 2 comes into touch with these components while welding a α -case layer will be formed which causes rough cracks.

When a pipe has to be welded a forming has to be made in the inside of the pipe.

hardness soft

nitrateable: no

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.



Laser Titan Grad 2

3.7035

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	-	-	-	-	-	-
1,00	-	-	-	-	-	-	-	-
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	311.080.050	165,00	3,30	-	-	-
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	-	-	-	-	-	-
0,60	-	-	-	-	-	-	-	-
0,50	311.050.001	7,12	-	-	-	-	-	-
0,40	311.040.001	6,64	-	-	-	-	-	-
0,30	311.030.001	6,22	-	-	-	-	-	-
0,25	-	-	-	-	-	-	-	-
0,20	311.020.001	5,90	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-



3.7035

Anwendungsbereiche

Hoher Einsatzbereich bei technischen Anwendungen.

Schweißzusatz zum Auftragen und Verbinden, z. B. Ti-Bauteile in der Medizintechnik, Pharmazie, Elektronik, Sensorik, Thermomesstechnik, Schmuck, Dental, Sonotronik (Reparatur von Sonotroden in der Ultraschallkunststoff-Schweißtechnik).

Bedingt durch seine hohe Absorption, auf die Wellenlänge 1064 nm und die träge Wärmeleitfähigkeit lässt sich laser Titan Grad 1 und laser Titan Grad 2, problemlos laserbearbeiten.

Besonderheiten: Von großer Wichtigkeit ist, darauf zu achten, dass der komplette Schweißbereich mit mind. Argon 4.6 (5.0) lückenlos formiert wird, um eine Reaktion mit Sauerstoff, Kohlenstoff zu unterbinden.

Wird laser Titan Grad 1 oder laser Titan Grad 2 beim Schweißprozess durch diese Elemente verunreinigt, kommt es zur Ausbildung einer α -Case-Schicht, was zu Sprödbrüchen führt.

Bei Rohrschweißungen ist eine Formierung im Rohr innenseitig vorzunehmen.

Härte: weich

Nitrierfähig: nein

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

Wide application range in technical appliance.

Welding additive for applying and joining e.g. Ti-components in medical technology, pharmacy, electronic industry, sensor properties, temperature measurement, jewelery, dental, sonotronic (repair of sonotrodes in the ultrasound plastic welding technique).

Caused by the high absorption of the wave length 1064 nm and the slow heat conductivity laser Titan Grade 1 and laser Titan Grade 2 can be treated with the laser without any problems.

special comment: It is very important to pay attention that the complete welding area is formed without spaces with minimum Argon 4.6 (5.0) to prevent a reaction with oxygen or carbon.

If laser Titan Grad 1 and laser Titan Grad 2 comes into touch with these components while welding a α -case layer will be formed which causes rough cracks.

When a pipe has to be welded a forming has to be made in the inside of the pipe.

hardness: soft

nitrateable: no

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.



Laser Titan Grad 5

3.7165
TiAl6V4

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikell-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	-	-	-	-	-	-
1,00	-	-	-	-	-	-	-	-
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	314.080.050	184,00	3,68	-	-	-
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	-	-	-	-	-	-
0,60	-	-	314.060.050	177,50	3,55	-	-	-
0,50	-	-	314.050.050	174,00	3,48	-	-	-
0,40	-	-	314.040.050	170,50	3,41	-	-	-
0,30	-	-	-	-	-	-	-	-
0,25	-	-	-	-	-	-	-	-
0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-

Laser Titan **Grad 5**

3.7165
TiAl6V4

Anwendungsbereiche

Hochfeste Ti-Legierung

Turbinenbau, Luft- und Raumfahrt

Nitrierfähigkeit: nein

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

high strength Ti-alloy.

Turbine manufacturing, aerospace industry

nitrateable: no

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.



Laser Titan Grad 7

3.7235

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	-	-	-	-	-	-
1,00	-	-	-	-	-	-	-	-
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	-	-	-	-	-	-
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	-	-	-	-	-	-
0,60	-	-	-	-	-	-	-	-
0,50	-	-	316.050.050	-	-	-	-	-
0,40	-	-	-	-	-	-	-	-
0,30	-	-	-	-	-	-	-	-
0,25	-	-	-	-	-	-	-	-
0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-

Preise auf Anfrage!

Laser Titan Grad 7

3.7235

Anwendungsbereiche

Hochfeste Ti-Legierung

Turbinenbau, Luft- und Raumfahrt

Nitrierfähigkeit: nein

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

high strength Ti-alloy.

Turbine manufacturing, aerospace industry

nitrateable: no

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.



Laser Spezial-Schweißzusätze

Spezial Schweißzusätze auf Anfrage:

Laser White 10

Anwendungsbereich: Für Schweißverbindungen an nichtrostenden Edelstählen z. B.: 1.4571, Z6CNDT17-12 in der Medizintechnik, Apparatebau.

Preis: auf Anfrage

Nur noch Restposten, sofort lieferbar!

Laser K 04

AuPt Gold-Platinlegierung, hochschmelzend, Schmelzintervall: 980 °C - 1180 °C

Anwendungsbereich: für Hotrunner-Spitzen (Heißkanaldüsen), hochtemperaturbelastbare Verbindungen der Elektronik

Weitere Anwendungen: im Dentalbereich

Farbe: hell-gelb bis weiß

Preis: nach Tagespreis Edelmetall

Laser B 05

AuPt Gold-Platinlegierung, niedrigschmelzend, Schmelzintervall: 850 °C - 980 °C, 18 (Karat)

Anwendungsbereich: Elektronik, Schmuck, Dental

Farbe: gelb

Preis: nach Tagespreis Edelmetall

Laser Niob

Anwendungsbereich: chemische Industrie

Preis: auf Anfrage

Sofort lieferbar!

Laser Molybdän

Anwendungsbereich: chemische Industrie

Preis: auf Anfrage

Sofort lieferbar!

Laser Magnesium

Anwendungsbereich: Magnesium Gussteile, Magnesiumdruckguss, Blech

Preis: auf Anfrage

Sofort lieferbar!

Laser Tantal

Anwendungsbereich: chemische Industrie

Preis: auf Anfrage

Sofort lieferbar!

Laser Mold® NA neusilber (CuNi12Zn24)

Anwendungsbereich: Blechbearbeitung, Elektronik und Sensorik

Preis: auf Anfrage

Sofort lieferbar!

Laser Wolfram

Anwendungsbereich: Elektornik, Chemie und Motorenbau

Preis: auf Anfrage

Sofort lieferbar!

Laser special additives

Special welding additive on request:

Laser White 10

application range: For welding connections of non-rusting steels for e.g. 1.4571, Z6CNDT17-12 in medical technology and apparatus construction.

price: on request, only remaining stock

Laser K 04

AuPt gold-platinum alloy, high melting, melting temperature: 980 °C - 1180 °C

application: for hot runner-nozzle, high temperature resilient electronic connections

additional application: in the dental area

colour: bright yellow up to white

price: daily price of the bullion

Laser B 05

AuPt gold-platinum alloy, low melting, melting temperature: 850 °C - 980 °C, 18 (carat)

application: electronics, jewellery, dental

colour: yellow

price: daily price for bullion

Laser Niob

application: chemical industry

price: on request

delivery: spot!

Laser Molybdenum

application: chemical industry

price: on request

delivery: spot!

Laser Magnesium

application: magnesium cast parts, magnesium die cast, sheet

price: on request

delivery: spot!

Laser Tantal

application: chemical industry

price: on request

delivery: spot!

Laser Mold® NA new silver (CuNi12Zn24)

application: sheet metal forming, electronics and sensor properties

price: on request

delivery: spot!

Laser Tungsten

Application: electronics, chemistry, and manufacture of engines

price: on request

delivery: spot!



DSI laser P.O.G. Connect Schweißzusätze

P.O.G.
=
Power, Oil & Gas

DSI laser P.O.G. Connect welding additives

P.O.G.
=
**Power, Oil & Gas
Industry**

Laser P.O.G. Connect 03 Plus S-D

1.4410 (Super-Duplex)
X2CrNiMoN25-7-4

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	-	-	-	-	-	-
1,00	5013.100.001	1,87	5013.100.050	115,60	2,31	5013.100.100	187,00	1,87
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	5013.080.001	1,43	5013.080.050	93,50	1,87	5013.080.100	142,80	1,43
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	-	-	-	-	-	-
0,60	-	-	-	-	-	-	-	-
0,50	-	-	-	-	-	-	-	-
0,40	-	-	-	-	-	-	-	-
0,30	-	-	-	-	-	-	-	-
0,25	-	-	-	-	-	-	-	-
0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-

Laser P.O.G. Connect 03 Plus S-D

1.4410 (Super-Duplex)
X2CrNiMoN25-7-4

Anwendungsbereiche

Laser P.O.G. Connect 03 Plus S-D ist ein spezieller Schweißdraht, besonders geeignet um andere Superduplex-Stähle zu schweißen. Durch seine ausgezeichnete Beständigkeit gegen Lochfrass und Spaltkorrosion, kann eine höchstmögliche Korrosionsbeständigkeit erzielt werden.

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

Laser P.O.G. Connect 03 Plus S-D is an special wire, suitable for welding other superduplex-steels. The fillers excellent resistance to stress corrosion, you can weld pinholes and crevice corrosion, so the highest resistance is given.

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.

Laser P.O.G. Connect 03 Plus 12Co

2.4627

NiCr22Co12Mo9

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	-	-	-	-	-	-
1,00	5014.100.001	4,03	5014.100.050	-	-	5014.100.100	197,40	1,97
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	5014.080.001	2,65	5014.080.050	-	-	5014.080.100	247,10	2,47
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	-	-	-	-	-	-
0,60	-	-	-	-	-	-	-	-
0,50	-	-	-	-	-	-	-	-
0,40	-	-	-	-	-	-	-	-
0,30	-	-	-	-	-	-	-	-
0,25	-	-	-	-	-	-	-	-
0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-

Laser P.O.G. Connect 03 Plus 12Co

2.4627

NiCr22Co12Mo9

Anwendungsbereiche

Laser P.O.G. Connect 03 Plus 12Co wird vor allem für Reparaturschweißungen an hochhitzebeständigen und hochwarmfesten artgleichen und artähnlichen Nickelbasis-Legierungen, hochwarmfesten Austeniten und Gusslegierungen verwendet, wie:

1.4958	X5NiCrAlTi 31 20	UNS N08810
1.4959	X8NiCrAlTi 32 21	UNSN08811
1.4663	NiCr23Co12Mo	UNS N06617

Das Schweißgut ist warmrisssicher und für Betriebstemperaturen bis 1100°C in oxidierenden bzw. aufkohlenden Atmosphären, z. B. Gasturbinen, Ethylenanlagen.

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

Laser P.O.G. Connect 03 Plus 12Co is mainly used for repair welds on high-temperature and high-temperature resistant nickel-based alloys of the same and similar types, high-temperature resistant austenites and casting alloys, such as:

1.4958	X5NiCrAlTi 31 20	UNS N08810
1.4959	X8NiCrAlTi 32 21	UNSN08811
1.4663	NiCr23Co12Mo	UNS N06617

The welded area is resistant to hot cracks and for operating temperatures up to 1100°C in oxidizing or carburizing atmospheres, e.g. gas turbines, ethylene plants.

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.

Laser P.O.G. Connect 03 Plus 7,5Mn DSD (Deep Sea Diving)

~1.3954 / ~1.3964

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	-	-	-	-	-	-
1,00	-	-	-	-	-	5016.100.100	131,86	1,32
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	-	-	-	-	-	-
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	-	-	-	-	-	-
0,60	-	-	-	-	-	-	-	-
0,50	-	-	-	-	-	-	-	-
0,40	-	-	-	-	-	-	-	-
0,30	-	-	-	-	-	-	-	-
0,25	-	-	-	-	-	-	-	-
0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-

Laser P.O.G. Connect 03 Plus 7,5Mn DSD (Deep Sea Diving)

~1.3954 / ~1.3964

Anwendungsbereiche

Laser P.O.G. Connect 03 Plus 7,5Mn DSD ist ein austenitischer, nichtmagnetischer Schweißzusatz, welcher sich speziell durch seine hohe Festigkeit auszeichnet.

Das Material ist beständig gegen Lochfraß, Spalt- und Spannungskorrosionen.

Für nicht-induzierten, interkristalline korrosionsfreie Werkstoffe in Bereichstemperaturen von +350°C bis +400°C eingesetzt.

Anwendungsbereiche

Meerwasserentsalzungsanlagen, Zentrifugen, Bleichanlagen, Bleichanlagen, Spezialschiffbau.

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

Laser P.O.G. Connect 03 Plus 7,5Mn DSD is an austenitic, non-magnetic welding filler, which is especially characterized by its high strength.

The material is resistant to pitting, crevice and stress corrosion.

Used for non-inductive, intercrystalline corrosion-free materials at temperatures ranging from +350°C to +400°C

fields of application

Used for sea water desalinisation plants, centrifuges, bleaching plants and in special shipbuilding.

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.

Laser P.O.G. Connect 15/1C

2.4819

NiMo16Cr15W

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	-	-	-	-	-	-
1,00	-	-	-	-	-	-	-	-
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,89	5015.089.001C	Auf Anfrage	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	-	-	-	-	-	-
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	-	-	-	-	-	-
0,60	-	-	-	-	-	-	-	-
0,50	-	-	-	-	-	-	-	-
0,40	-	-	-	-	-	-	-	-
0,30	-	-	-	-	-	-	-	-
0,25	-	-	-	-	-	-	-	-
0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-

Preise auf Anfrage!

Laser P.O.G. Connect 15/1C

2.4819

NiMo16Cr15W

Anwendungsbereiche

Laser P.O.G. Connect 15/1C ist eine hochkorrosionsbeständige Nickel-Chrom-Molybdän-Wolfram Legierung, die sich durch hervorragende Beständigkeit in oxidierenden und reduzierten Medien, auch bei hohen Temperaturen auszeichnet.

Mit seiner Beständigkeit wird dieser Draht insbesondere gegen Lochfraß und Spaltkorrosion eingesetzt.

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

Laser P.O.G. Connect 15/1C is a highly corrosion-resistant nickel-chromium-molybdenum-tungsten alloy that is characterized by excellent resistance in oxidizing and reducing media, even under high temperatures

With its durability this wire is especially used to pitting and crevices.

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.

laser P.O.G. Connect 15/3X

Hastelloy X

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	-	-	-	-	-	-
1,00	-	-	-	-	-	-	-	-
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,89	5015.089.001X	Auf Anfrage	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	-	-	-	-	-	-
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	-	-	-	-	-	-
0,60	-	-	-	-	-	-	-	-
0,50	-	-	-	-	-	-	-	-
0,40	-	-	-	-	-	-	-	-
0,30	-	-	-	-	-	-	-	-
0,25	-	-	-	-	-	-	-	-
0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-

Preise auf Anfrage!

Laser P.O.G. Connect 15/3X

Hastelloy X

Anwendungsbereiche

Laser P.O.G. Connect 15/3X ist eine Nickel-Chrom-Eisen-Molybdän Legierung, mit einer außergewöhnlichen Kombination der Oxidationsbeständigkeit, Herstellbarkeit und Hochtemperatur-Stärke. Er kann geschmiedet und kalt bearbeitet werden. Diese Legierung kann sowohl für das manuelle und automatische Schweißverfahren verwendet werden.

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

Laser P.O.G. Connect 15/3X is based on the nickel-chromium-iron-molybdenum alloy, possessed on an exceptional combination of oxidation resistance, fabricability and high-temperature strength. This alloy can be used both for manual and automatic welding processes

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.

Laser P.O.G. Connect 60 ST 6

Stellite 6

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	5060.120.001	-	5060.120.050	137,70	2,75	5060.120.100	231,20	2,31
1,00	-	-	-	-	-	-	-	-
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	-	-	-	-	-	-
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	-	-	-	-	-	-
0,60	-	-	-	-	-	-	-	-
0,50	-	-	-	-	-	-	-	-
0,40	-	-	-	-	-	-	-	-
0,30	-	-	-	-	-	-	-	-
0,25	-	-	-	-	-	-	-	-
0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-

Preis auf Anfrage

Laser P.O.G. Connect 60 ST 6

Stellite 6

Anwendungsbereiche

Laser P.O.G. Connect 60 ST 6 ist eine Cobalt-Basislegierung mit eingelagerten Chrom- und Wolfram-Carbiden. Diese Legierung widersteht neben hohem Abrieb und starker Korrosion auch besonders harten Schlägen, sowie extremen Temperaturwechseln. Wegen Ihrer hohen Zähigkeit ist sie mit Hartmetallwerkzeugen noch extrem spanngebend bearbeitbar.

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

Laser P.O.G. Connect 60 ST 6 is a cobalt-based alloy with embedded chromium and tungsten carbides. This alloy resists next high abrasion and severe corrosion also particularly hard blows, and extreme temperature exchange. Because of their high strength, it is still extremely machinable with carbide tools.

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.

λaser P.O.G. Connect 61 MUP-WSC

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	5061.120.050	-	-	5061.120.100	-	-
1,00	-	-	-	-	-	-	-	-
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	-	-	-	-	-	-
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	-	-	-	-	-	-
0,60	-	-	-	-	-	-	-	-
0,50	-	-	-	-	-	-	-	-
0,40	-	-	-	-	-	-	-	-
0,30	-	-	-	-	-	-	-	-
0,25	-	-	-	-	-	-	-	-
0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-

Preis auf Anfrage

Laser P.O.G. Connect 61 MUP-WSC

Anwendungsbereiche

Laser P.O.G. Connect 61 MUP-WSC ist ein spezieller Schweißdraht auf pulver-metallurgischer Basis und eignet sich insbesondere für das Laserschweißen. Der Zusatz besteht aus einem Reinnickelmetall und Wolfram-Schmelz-Carbiten (WSC, W2CWC).

Besteht aus einem Reinnickelröhrchen gefüllt mit mit Wolframschmelzcarbid und einer Kombination weiterer Elemente (C, Si, B) zum Aufbau einer Nickel-Basislegierung.

Aufgrund der chemischen Zusammensetzung und der gewählten Kornverteilung der Carbide, ist eine Panzerung die sowohl auf ferritischen und austenitischen Stählen besteht, lassen sich Verschleißschutzschichten mit Laser P.O.G. Connect 61 MUP-WSC aufschweißen. Es lassen sich porenfreie, glatte, saubere Oberflächen erzielen.

Extrem widerstandsfähig gegen korrosive und abrasive Beanspruchung.

Beispiele der Anwendungsgebiete:

Beschichtung von Tiefbohrwerkzeugen, Mischerflügel, Förderschnecken in der chemischen Industrie und Lebensmittelindustrie, Bagger- und Greiferspitzen.

Verarbeitung:

Die Werkstoffoberfläche muss fettfrei und weiter frei von Verunreinigungen sein.
Das Schweißgut ist ausschließlich mit Diamantwerkzeugen bearbeitbar.

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

Laser P.O.G Connect 61 MUP-WSC is a special welding wire on a powder-metallurgic base and is suitable used for laser welding. This filler is made up of pure nickel metal and tungsten-carbite (WSC, W2CWC).

Consists of a pure nickel tube filled with tungsten carbide and a combination of further elements (C, Si, B) to form a nickel-based alloy.

Because of the chemical composition and the selected particle distribution of carbides an armor is composed on ferritic and austenitic steels, and it is used for welding wear-resistant coatings. With this filler material you can weld porous, smooth and clean surfaces.

Extremely resistant to corrosive and abrasive stress.

Examples of application areas:

Coating of deep drilling tools, mixer blades, screw conveyors in the chemical and food industries, excavator and grab tips.

Processing:

The material surface has to be greaseless and free from contaminant. The welding material is only machinable with diamond tools.

laser P.O.G. Connect 65 ST 12

Stellite 12

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	5065.120.001	-	5065.120.050	-	-	5065.120.100	-	-
1,00	-	-	-	-	-	-	-	-
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	-	-	-	-	-	-
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	-	-	-	-	-	-
0,60	-	-	-	-	-	-	-	-
0,50	-	-	-	-	-	-	-	-
0,40	-	-	-	-	-	-	-	-
0,30	-	-	-	-	-	-	-	-
0,25	-	-	-	-	-	-	-	-
0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-

Laser P.O.G. Connect 65 ST 12

Stellite 12

Anwendungsbereiche

Laser P.O.G. Connect 65 ST 12 ist eine Cobalt-Basislegierung mit hoher Widerstandsfähigkeit gegen Abrieb, Temperaturwechsel und äußerst hoher Korrosionsfähigkeit.

Diese Legierung ist ideal für das schweißen von Schneidwerkzeugen, die hohen Abrieb, Hitze und Korrosion standhalten müssen. Auch wird der Schweißzusatz für Kontrolplatten, Pumpen, Motorventile, Andruckrollen und Rotorblattkanten.

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

Laser P.O.G. Connect 65 ST 12 is a cobalt - based alloy with high resistance to abrasion , temperature changes and extremely high corrosion ability.

This alloy is typically used for welding of cutting tools that need withstand abrasion, heat and corrosion withstanding need.The filler can also be used for control plates, pumps, engine valves, pressure rollers and rotor blade edges .

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.

Laser P.O.G. Connect 106

2.4668 - Inconel 718
NiCr19Fe19Nb5Mo3

Ø mm	Artikel-Nr.: Item-no.:	Stab Rod 1 m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 50 m EUR	Preis/m Price/m EUR	Artikel-Nr.: Item-no.:	Spule Spool 100 m EUR	Preis/m Price/m EUR
1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
1,20	-	-	-	-	-	-	-	-
1,00	-	-	5106.100.050	431,52	8,63	5106.100.100	772,88	7,73
0,90	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	-	-	5106.080.050	429,41	8,59	5106.080.100		
0,75	-	-	-	-	-	-	-	-
0,70	-	-	-	-	-	-	-	-
0,60	-	-	5106.060.050	410,74	8,21	5106.060.100	298,69	2,99
0,50	5106.050.001	8,43	5106.050.050	305,45	6,11	5106.050.100	526,32	5,26
0,40	5106.040.001	7,90	5106.040.050	225,74	4,51	5106.040.100	402,91	4,03
0,30	5106.030.001	7,72	5106.030.050	149,16	2,98	5106.030.100	249,74	2,50
0,25	5106.025.001	7,74	5106.025.050	127,20	2,54	5106.025.100	184,60	1,85
0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	-	-	-	-	-	-	-	-

Laser P.O.G. Connect 106

2.4668 - Inconel 718
NiCr19Fe19Nb5Mo3

Anwendungsbereiche

Laser P.O.G. Connect 106 ist eine hochfeste , korrosionsbeständige Nickel-Chrom-Legierung . Die Aushärtbarkeit kann leicht hergestellt werden, auch in komplexen Teilen. Die Schweißseigenschaften , insbesondere seine Beständigkeit gegenüber dem Schweißen von Rissen, ist hervorragend.

Diese Legierung kann für Strahltriebwerk , High-Speed- Flugwerkteile wie z.B. Räder, Schaufeln , Abstandhalter, Hochtemperatur-Schrauben , Verbindungselemente, Gasturbinen, Raketentriebwerke , Raumfahrzeugen und Kernreaktoren verwendet werden und verfügt über eine hervorragende Beständigkeit bei Temperaturen bis zu 700 ° C .

Für die Richtigkeit unserer Angaben schließen wir jegliche Haftung aus. Wir empfehlen die Verarbeitung der DSI-Schweißzusätze (andere Anweisungen vorbehalten) unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher durchzuführen.

Application range

Laser P.O.G. Connect 106 is a high-strength, corrosion-resistant nickel chromium material. The age-hardenable alloy can be readily fabricated, even into complex parts. Its welding characteristics, especially its resistance to postweld cracking, are Outstanding.

This alloy can be used for jet engine, high-speed airframe parts such as wheels, buckets, spacers, high temperature bolts, fasteners, gas turbines , rocket engines , spacecraft and nuclear reactors and has an excellent creep strength at temperatures up to 700° C .

For the correctness of our quotation we exclude any kind of liability. We recommend the usage of DSI Laser welding additives (if there is not other instruction) with protective gas Argon 4.6 or higher quality.