

• 01_9150

Werkstoff-Nr.	1.7339
Streckgrenze Tensile elastic limit	> 480 N/mm ²
Zugfestigkeit Tensile strength	> 560 N/mm ²
Dehnung Expansion	22 – 26 %

C	0,10 %
Si	0,60 %
Mn	0,60 %
Cr	1,20 %
Mo	0,50 %
Fe	Rest

Zum Laserschweißen von Konturbereichen der Werkstoffe 1.2311, 1.2312, 1.2162, 1.2738 und von hochwarmfesten Stählen, z.B. 1.7335, 1.7218 und 1.7225. Das Schweißgut ist erodier-, strukturier-, nitrier-, polier-, verchrom- und vergütbar. Empfehlung: Oberflächenstrukturierungs-Partner kontaktieren.

For the laser welding of mould cavities made from tempered materials 1.2311, 1.2312, 1.2162, 1.2738, furthermore of highly heat resisting steels, like 13CrMo 4-5, 25CrMo4, 42CrMo4. The weld can be eroded, structured, polished, chromplated, etched, nitrated and annealed. Recommendation: contact your surface structure partner.

Für Grundwerkstoffe For base materials	1.2162 1.2311 1.2312 1.2738 1.7218 1.7225 1.7335 P 20
--	--