

• 01_9310

| | |
|---------------------------|-------------|
| Werkstoff-Nr. | 1.2606 |
| Härte Hardness | 55 – 58 HRc |

| | |
|-----------|--------|
| C | 0,35 % |
| Si | 1,10 % |
| Mn | 0,40 % |
| Cr | 5,50 % |
| Mo | 1,30 % |
| V | 0,25 % |
| W | 1,30 % |
| Fe | Rest |

Laserschweißzusatz mit guter Kantenverschleißfestigkeit, hoher Zähigkeit und geringer Warmrisseigung. Sehr gut geeignet für das Laserschweißen von Bauteilen, die einer hohen Schlag- und Abrasionsbeanspruchung unterliegen. Das Schweißgut ist mechanisch schleifend bearbeit-, polier-, bedingt verchrom- und härtbar. Nicht ätzfähig.

Laser welding wire with good edge wear resistance, high toughness and low tendency to hot cracks. Very suitable for the laser welding of components that are subject to high impact and abrasion stress. The weld is suitable for mechanically grinding, polishing, conditionally chroming and hardening. Not for etching.

| | |
|---|----------------------------|
| Für Grundwerkstoffe For base materials | 1.2344 1.2379 1.2767 |
|---|----------------------------|