

• 01_9600

Werkstoff-Nr.	1.3348
Härte Hardness	57 – 62 HRc

C	1,00 %
Si	0,30 %
Mn	0,30 %
Cr	4,00 %
W	1,80 %
Mo	8,30 %
V	1,90 %
Fe	Rest

Zum Laserschweißen von verschleißanfälligen Werkzeugbereichen, von Schnellarbeitsstahl (HSS), sowie an Konturen hochbelasteter Kalt-, Wärmeschnitt- und Umformwerkzeuge. Empfehlung: Vorwärmung bis 50°C unter Anlasstemperatur des Grundwerkstoffes.

For the laser welding of liable to wear alloys, of high speed steel (HSS), furthermore suitable for hard facing, tool parts and edges vulnerable to wear. Recommendation: pre-heating up to 50°C under tempering temperature of the base material.

Für Grundwerkstoffe For base materials	1.3318
	1.3343
	1.3344
	1.3346
	Schnellarbeitsstahl high speed steel