

• 01_9720

Werkstoff-Nr.	1.6356
Streckgrenze Tensile elastic limit	880 N/mm ²
Zugfestigkeit Tensile strength	980 N/mm ²
Streckgrenze (nach WA) Tensile elastic limit (after WR)	1.620 N/mm ²
Zugfestigkeit (nach WA) Tensile strength (after WR)	1.860 N/mm ²
Härte Hardness	32 – 35 HRc
Härte (nach WA) Hardness (after WR)	50 – 54 HRc

C	0,005 %
Ni	18,00 %
Mo	4,00 %
Co	12,00 %
Ti	1,60 %
Fe	Rest

Co-legierter Schweißzusatz zum Laserschweißen an hochbeanspruchten Kalt- und Warmarbeitswerkzeugen. Das Schweißgut ist nach dem Schweißen noch spanabhebend bearbeitbar. Nach Warmauslagerung: optimierte Warmverschleiß- und Wechseltemperaturbeständigkeit.

Co-alloyed welding wire for the laser welding of highly stressed hot and cold working tools. The weld deposit is, as-welded condition, machine workable. After warm removal: optimized warm abrasion resistance and alternating temperature resistance.

Für Grundwerkstoffe For base materials	1.2709 Werkzeuge bei erhöhter Beanspruchung tools at higher loadings
--	--