

01\_9150



IMPROBOND  
Drahte . Laserbedarf

Per la saldatura laser delle cavità degli stampi realizzati con materiali temprati 1,2311 , 1,2312, 1,2162, 1,2738, e acciai altamente resistenti al calore, come 13CrMo 4-5, 25CrMo4, 42CrMo4. La saldatura può essere erosa, trattata (strutturata), lucidata, cromo-placcata, fotoincisa, nitrurata e ricotta.

Raccomandazione: avvisare il partner trattamenti termici della presenza della saldatura .

Composizione :

C	0,10
Si	0,60
Mn	0,80
Cr	1,20
Ni	-
Mo	0,50
Nb	-
Fe	Resto

Specifica : 1.7339

Durezza : 35 – 40 HRc

Limite tensione elastica	> 480 N/mm <sup>2</sup>
Carico di rottura	> 560 N/mm <sup>2</sup>
Dilatazione percentuale	22 - 26 %

per materiali come :

1.2311, 1.2312, 1.2162, 1.2738, 1.7218, 1.7225, 1.7335 , P 20

( Non ci sono reazioni collaterali del materiale di saldatura ai trattamenti post-welding )