

Improbond GmbH  
 Gutenbergstr. 28 | 58300 Wetter | Germany  
 Tel: +49 2335 97 10 400 | Fax: +49 2335 97 10 401  
 info@improbond.de | www.improbond.de

## • 01\_9130 NO-F13

<b>Werkstoff-Nr.</b>	1.2367.03
<b>Härtebereich Hardness</b>	42 – 46 HRc
<b>Weichgeglüht Soft-annealed</b>	780°C – 230 HB
<b>Gehärtet Hardened</b>	1030°C/Öl 48 HRc
<b>Angelassen Tempered</b>	600°C 45 HRc

<b>C</b>	0,25 %
<b>Si</b>	0,60 %
<b>Mn</b>	0,70 %
<b>Cr</b>	5,00 %
<b>Mo</b>	4,00 %
<b>Ti</b>	0,60 %
<b>Fe</b>	Rest

Häufig verwendeter Laserschweißzusatz für Reparaturen und Änderungen im Konturbereich mit universellen Eigenschaften, auch gut geeignet für unbekannte Grundwerkstoffe. Riss- und bindefehlerfrei bei Mehrlagenschweißungen. Zähes Schweißgut, gute Korrosionsbeständigkeit, hohe Warmverschleißfestigkeit und Beständigkeit bei thermischer und abrasiver Beanspruchung. Nitrier-, polier-, vergüt-, verchrom- und CVD-beschichtbar.

Often used laser welding wire for repairing and changing at the contour with universal characteristics, also at unknown alloys. Free of cracks and incomplete fusion by multi-layer weldings. Tough welding material, good corrosion resistance, high wear resistance and toughness, for highly stressed hot working tools, which are subjected to high thermal and abrasive loads. The weld can be polished, heat treated, nitrated, chromplated, and CVD coated.

Ø 0,4 mm

<b>Für Grundwerkstoffe For base materials</b>	1.2343 1.2344 1.2606 1.2764 1.2767 H 12 H 13 L 6 SKD 61 NAK 80
---------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------