

Verarbeitungsanleitung

Laserschweißdraht CE 0197 Ø 0,4mm

Lasertechnik

Fokus

Wenn der Fokusdurchmesser einstellbar ist, wählen Sie: **1,1 bis 1,3 mm**

Impuls

Impulsdauer von **11 bis 13 ms**

Spannung

Die Spannung wird nach der Impulsdauer einjustiert und ggf. auf einen niedrigeren Wert eingestellt.

Argon

Dichtheit der Kammer ist sehr wichtig (mind. 30 Sekunden die Kammer fluten)

- Gute Argon -Umspülung der Schweißnaht – ca. 1 cm Abstand
- Verfärbte Schweißpunkte sind ein Indiz für zu hohe Energie-Kombination oder ungenügende Argon-Umspülung
- Rissbildung im Schweißpunkt deutet auf eine zu hohe Energie bzw. Einwirkzeit des Laserstrahls hin.

Zusammensetzung in % Gewicht (nominal)

Co	Si	Mo	Cr	Mn
64 – 67 %	X	4,5 – 6,5 %	27 – 28 %	X

X: bezeichnet einen Inhalt von weniger als ein Prozent

Schmelzintervall: 1240 – 1350° C

Stand: 25.01.09
Rev. 01

Seite 1 von 1

dentale Handelsvertretung Thomas Wess, Giesensdorfer Weg 48, 23909 Ratzeburg

Vertriebsbüro Nord Fon + 49 (0) 4541858933 Fax + 49 (0) 4541 859932
Vertriebsbüro Süd Fon + 49 (0) 89 18944507 Fax + 49 (0) 89 18944508