

 simplimetal

Verarbeitungsanleitung

Laserschweißdraht CE 0197

Ø 0,4mm

Lasertechnik

Fokus
Wenn der Fokussdurchmesser 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: 04.03.08 Seite 1 von 1

selection GmbH - dental -
Vorderstraße 151, 21723 Holten



simplimetal®