

OMNIWELD W 4200

Die hochverschleißfeste WIG-Auftragslegierung nach DIN 8555 für Auftragungen an Werkstücken mit extremem Reibeverschleiß. Trotz enormer Härte nicht schlagempfindlich. Die Resistenz gegen Abrasion bleibt bis zu einer Temperatur von 650 °C erhalten. Sehr gute Verschweißbarkeit.

Anwendungsmöglichkeiten

Auftragungen an Mischermessern, Kübeln, Sandaufbereitungsanlagen in der Gießerei, Förderschnecken, Extruder, Transport- und Förderanlagen in Walz- und Schmiedebetrieben, Abstreifen in der Asphaltaufbereitung, Herstellung von Spezialwerkzeugen usw.

Gebrauchsanweisung

An un- oder niedriglegierten Werkstücken ist es möglich OMNIWELD W 4200 direkt auf den Grundwerkstoff aufzutragen. Bei Reparaturen an legierten Werkstoffen ist es angebracht mindestens eine Pufferlage mit OMNIWELD W 3030 oder W 3090 aufzutragen oder das Werkstück auf 300°C bis 400°C vorzuwärmen.

Durchmesser	Schweißstrom
1,0 mm	ca. 30 - 70 A
1,6 mm	ca. 60 - 90 A
2,0 mm	ca. 80 - 140 A
2,4 mm	ca. 120 - 160 A
3,2 mm	ca. 150 - 180 A

Härte	
1. Lage	ca.: 50 HRC (Rockwell)
2. Lage	ca.: 53 HRC (Rockwell)
3. Lage	ca.: 62 HRC (Rockwell)

Das Schweißgut ist nach dem Auftragen nur mit Schleifscheibe oder Hartmetallwerkzeug bearbeitbar.

Zusammensetzung des Schweißgutes

C Cr Mn V Fe Stabilisatoren

Anwendbare Schutzgase: Schweißargon

OMNIWELD W 4200 ist auch als Spezial-Drahtlegierung - OMNIWELD SG 4200 - und als Schweißlegierung - OMNIWELD 4200 - in allen gängigen Abmessungen erhältlich.

Kennblätter, Zulassungen: Falls erforderlich, können Sie außer dieser Produktinformation das Kennblatt, die Zulassungen sowie das Sicherheitsdatenblatt erhalten.

Änderungen: Auch dieses Produkt optimieren wir ständig, was zu Veränderungen der Legierungsbestandteile führen kann.