

OMNIWELD SG 4800

Die Schutzgas-Auftragslegierung ohne Kohlenstoff nach DIN 8555 zur Reparatur und Herstellung von Form- und Presswerkzeugen sowie zur gezielten Instandhaltung von Schneidwerkzeugen.

Anwendungsmöglichkeiten

Reparatur von Stempeln, Matrizen, Formen usw. Darüber hinaus ist es möglich, Schneid- und Stanzwerkzeuge instandzusetzen ohne den Grundwerkstoff vorzuwärmen.

Gebrauchsanweisung

Die besondere Legierung ohne Kohlenstoff ermöglicht ein direktes rißsicheres Aufschweißen auf fast alle Werkzeugstähle. Bei einlagiger Auftragsschweißung erreicht die Aufmischung die Härte des Grundwerkstoffes. Falls mehrlagig aufgeschweißt werden muß und eine Härte von mehr als 50 HRC gefordert wird, sind Zwischenlagen mit OMNIWELD SG 4400 aufzutragen.

Durchmesser	Schweißstrom
0,8 mm	ca. 60 - 90 A
1,0mm	ca. 90 - 140 A
1,2 mm	ca. 140 - 170 A
1,6 mm	ca. 160 - 200 A

Härte (aufgeschweißt auf Werkzeugstahl)

1. Lage	58 - 63 HRC (Rockwell)
2. Lage	54 - 58 HRC (Rockwell)
3. Lage	50 - 54 HRC (Rockwell)

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

Zusammensetzung des Schweißgutes

Cr Mn Mo Fe Stabilisatoren

Anwendbare Schutzgase: Schweißargon, M 11, M 21

OMNIWELD SG 4800 ist auch als Spezial-Schweißlegierung - OMNIWELD 4800 und als WIG-Legierung - OMNIWELD W 4800 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.