

OMNIWELD 4100

Die hochverschleißfeste Auftragslegierung nach DIN 8555 für Auftragungen an Werkstücken mit einem hohen Reibeverschleiß. Trotz enormer Härte nicht schlagempfindlich. Daher auch gut einsetzbar für Auftragungen an Kaltschnittwerkzeugen.

Anwendungsmöglichkeiten

Auftragungen an Mischermessern, Kübeln, Schaufeln von Radladern, Bohrwerkzeugen, Rammen, Pumpengehäusen, Schreddern usw.

Gebrauchsanweisung

An un- oder niedriglegierten Werkstücken ist es möglich OMNIWELD 4100 direkt auf den Grundwerkstoff aufzutragen. Bei Reparaturen an legierten Werkstoffen ist es angebracht mindestens eine Pufferlage mit OMNIWELD 3030 oder 3090 aufzutragen. Alternativ dazu kann das Werkstück auch auf 200°C bis 300°C vorgewärmt werden.

Durchmesser	Schweißstrom
2,4 mm	ca. 50 - 90 A
3,2 mm	ca. 70 - 120 A
4,0 mm	ca. 90 - 140 A
4,8 mm	ca. 120 - 160 A

Härte	
1. Lage	ca.: 50 HRC (Rockwell)
2. Lage	ca.: 53 HRC (Rockwell)
3. Lage	ca.: 60 HRC (Rockwell)

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

Zusammensetzung des Schweißgutes

C Cr Mn V Si Fe Stabilisatoren

OMNIWELD 4100 läßt sich an Gleich- oder Wechselstrom in allen Positionen auftragen. Bei Gleichstrom Legierung + Pol.

OMNIWELD 4100 ist auch als Spezial-Drahtlegierung - OMNIWELD SG 4100 - und als WIG-Stab - OMNIWELD W 4100 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.