

OMNIWELD 4200

Die hochverschleißfeste 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 4200 direkt auf den Grundwerkstoff aufzutragen. Bei Reparaturen an legierten Werkstoffen ist es angebracht mindestens eine Pufferlage mit OMNIWELD 3030 oder 3090 aufzutragen oder das Werkstück auf 300°C bis 400°C vorzuwärmen.

Durchmesser	Schweißstrom
2,4 mm	ca. 50 - 90 A
3,2 mm	ca. 70 - 120 A
4,0 mm	ca. 90 - 150 A
4,8 mm	ca. 120 - 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

OMNIWELD 4200 läßt sich an Gleich- oder Wechselstrom in allen Positionen auftragen. Bei Gleichstrom Legierung + Pol. Ausbringen ca. 170%.

OMNIWELD 4200 ist auch als Spezial-Drahtlegierung - OMNIWELD SG 4200 - und als WIG-Stab - OMNIWELD W 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.