

OMNIWELD 4500

Höchstverschleißfeste Auftragslegierung nach DIN 8555 zum Einsatz unter extremsten Bedingungen bei Abrasion und Korrosion. Thermische Beständigkeit bis ca. 900° C. Gute Verschweißbarkeit. In Abhängigkeit des Grundwerkstoffes wird bereits in der ersten Lage eine Härte bis zu 65 HRC erreicht.

Anwendungsmöglichkeiten

Förder- und Transportschnecken in der keramischen Industrie, Aufbereitung und Herstellung von Mischermessern in der Sandaufbereitung, Verschleißleisten, Kratzer, Wurfschaufeln, Kübeln, Bohrkronen usw.

Gebrauchsanweisung

Auf Stähle mit geringen Festigkeiten kann sofort ein Verschleißschutz ohne Materialvorwärmung aufgetragen werden. Soll auf legierte Stähle oder Kohlenstoffstähle ein Verschleißschutz aufgetragen werden, ist vorher unbedingt eine Pufferlage mit OMNIWELD 3030 oder 3090 aufzuschweißen, bzw. der Grundwerkstoff nach Angaben des Herstellers vorzuwärmen. Um Haarrisse zu vermeiden, nicht mehr als drei Lagen mit OMNIWELD 4500 aufbauen. Die Schweißlegierung ist während des Auftragschweißens möglichst senkrecht zum Werkstück zu führen.

Durchmesser	Schweißstrom
3,5 mm	ca. 100 - 140 A
4,5 mm	ca. 140 - 160 A
6,0 mm	ca. 160 - 180 A

Härte	
1. Lage	ca.: 63 HRC (Rockwell)
2. Lage	ca.: 68 HRC (Rockwell)
3. Lage	ca.: 72 HRC (Rockwell)

Schweißgut ist nach dem Auftragen nur noch bedingt mit Spezial-Schleifscheibe bearbeitbar.

Zusammensetzung des Schweißgutes

W_o Co Stabilisatoren - Matrix Ni Legierung

OMNIWELD 4500 läßt sich mit Gleich- und Wechselstrom in allen Positionen verschweißen. Bei Gleichstrom Legierung + Pol.

OMNIWELD 4500 ist auch als WIG-Stab unter der Bezeichnung OMNIWELD W 4500 - sowie als Fülldraht unter der Bezeichnung OMNIWELD F 4500 in allen gängigen Abmessungen zu beziehen.

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.