

# OMNIWELD 4600

Spezial-Schweißlegierung nach DIN 8555. OMNIWELD 4600 ist resistent gegen Abrasion, Korrosion, sowie extreme Schlag- und Temperaturschwankungen. Sehr gute, rißsichere Verschweißbarkeit. Ausbringen ca. 160 %.

## Anwendungsmöglichkeiten

OMNIWELD 4600 wird in der chemischen Industrie und Metallherzeugung und - Verarbeitung eingesetzt. Entwickelt zur Herstellung und Reparatur von Warmarbeits-Werkzeugen, Schermessern, Dichtflächen usw. Die Auftragung ist nach drei Lagen korrosions-, abrasions- und hitzebeständig.

## Gebrauchsanweisung

Vorbereitung der Schweißnaht durch Fräsen oder Fügen(OMNIWELD 1000). Nahtform wählen. Bei Stählen mit geringen Festigkeiten, sowie bei Austeniten, ist es möglich, direkt auf das Grundmaterial aufzutragen. Bei Auftragsschweißungen auf Werkzeug- und höher legierten Stählen ist es angebracht eine Pufferlage mit OMNIWELD 3030 oder 3020 aufzutragen.

<b>Durchmesser</b>	<b>Schweißstrom</b>
2,4 mm	ca. 50 - 80 A
3,2 mm	ca. 70 - 120 A
4,0 mm	ca. 100 - 140 A
4,8 mm	ca. 110 - 160 A

<b>Härte</b>	
bei 20 °C	ca.: 48 HRC (Rockwell)
bei 300 °C	ca.: 42 HRC (Rockwell)
bei 600 °C	ca.: 38 HRC (Rockwell)

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

## Zusammensetzung des Schweißgutes

Ni C Cu Fe Mn Si Ti Stabilisatoren

OMNIWELD 4600 läßt sich mit Gleich- oder Wechselstrom verschweißen.

OMNIWELD 4600 ist auch als Drahtlegierung - SG OMNIWELD 4600 - und als WIG-Stab - W OMNIWELD W 4600 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.