OMNIWELD 4400

Die Spezial-Aufschweißlegierung nach DIN 8555 zur Reparatur und Herstellung von Form-Press- Stanz- und Schneidwerkzeugen. Hervorragende Verschweißbarkeit durch besondere Ummantelung.

Anwendungsmöglichkeiten

Reparatur von Schneidwerkzeugen, Stanzen, Matrizen, Formen und Bohrwerkzeugen. Ferner sehr gut geeignet für die Herstellung von Spezialwerkzeugen.

Gebrauchsanweisung

Bei der Instandsetzung von Werkzeugen aus legierten Stählen und Werkzeugstahl-Qualitäten ist eine Vorwärmung von 400°C bis 500°C nötig. Auf alle härtbaren Stähle nach Möglichkeit zuerst eine Pufferlage mit OMNIWELD 3030 oder OMNIWELD 3090 auftragen. Danach zwei bis drei Lagen OMNIWELD 4400 aufschweißen. Dabei unbedingt darauf achten, dass das Grundmaterial nicht überhitzt wird.

Durchmesser Schweißstrom

2,0 mm	ca. 40 - 60 A
2,4 mm	ca. 50 - ..90 A
3,2 mm	ca. 80 - 120 A
4,0 mm	ca. 100 - 160 A

Härte

unbehandelt	60 - 64 HRC (Rockwell)
angelassen 2 h 530°C Luft	64 - 56 HRC (Rockwell)
geglüht 5 h 850 °C Ofen	250 HB (Brinell)
gehärtet 1220 °C Öl/Luft	61 - 64 HRC (Rockwell)
anlassen nach dem Härten	60 - 63 HRC (Rockwell)

Mechanische Bearbeitung nach Weichglühen möglich. In unbehandeltem Zustand durch Schleifen bearbeitbar.

Zusammensetzung des Schweißgutes

C Cr Mn Mo V W Stabilisatoren

OMNIWELD 4400 lässt sich mit Gleich- oder Wechselstrom auch in Zwangslagen verarbeiten (bei Gleichstrom Elektrode + Pol).

OMNIWELD 4400 ist auch als Drahtschweißlegierung - OMNIWELD SG 4400 und als WIG-Stab - OMNIWELD W 4400 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.