

OMNIWELD 4800

Die Spezial-Aufschweißlegierung ohne Kohlenstoff nach DIN 8555 zur Reparatur und Herstellung von Form- und Preßwerkzeugen sowie zur gezielten Instandhaltung von Schneidwerkzeugen. Hervorragende Verschweißbarkeit durch besondere Ummantelung. Ausbringung der Legierung ca. 140%.

Anwendungsmöglichkeiten

Reparatur von Stempeln, Matrizen, Formen usw. Darüber hinaus ist es möglich, Schneid- und Stanzwerkzeuge instandzusetzen ohne den Grundwerkstoff vorzuwärmen.

Gebrauchsanweisung

Die besondere Legierung ohne Kohlenstoff ermöglicht ein direktes rißsicheres Aufschweißen auf fast alle Werkzeugstähle. Bei einlagiger Auftragsschweißung erreicht die Aufmischung die Härte des Grundwerkstoffes. Falls mehrlagig aufgeschweißt werden muß und eine Härte von mehr als 50 HRC gefordert wird, sind Zwischenlagen mit OMNIWELD 4400 aufzutragen.

Durchmesser	Schweißstrom
2,0 mm	ca. 20 - 50 A
2,4 mm	ca. 40 - 70 A
3,2 mm	ca. 70 - 90 A
4,0 mm	ca. 90 - 140 A

Härte (aufgeschweißt auf Werkzeugstahl)

1. Lage	58 - 63 HRC (Rockwell)
2. Lage	54 - 58 HRC (Rockwell)
3. Lage	50 - 54 HRC (Rockwell)

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

Zusammensetzung des Schweißgutes

Cr Mn Mo Fe Stabilisatoren

OMNIWELD 4800 läßt sich mit Gleich- oder Wechselstrom auch in Zwangslagen verarbeiten (bei Gleichstrom Elektrode + Pol).

OMNIWELD 4800 ist auch als Drahtschweißlegierung - OMNIWELD SG 4800 und als WIG-Stab - OMNIWELD W 4800 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.