

# OMNIWELD 6300

Die Basische Spezial-Aufschweißlegierung nach DIN 8555 zur Reparatur und Herstellung von Form-, Press-, Stanz und Schneidwerkzeugen, welche nach dem Hartauftragen noch spanabhebend bearbeitet werden müssen. Das aufgetragene Schweißgut besteht aus martensitahärtendem hochfestem Stahl, welcher sich nach dem Auftragen noch bohren, drehen, fräsen und feilen lässt. Aushärtung durch Warmauslagerung oder Nitrieren möglich.

## Anwendungsmöglichkeiten

Reparatur von großvolumigen Schneidwerkzeugen, Stanzen, Matrizen, Druckgussformen und Gesenken. Ferner sehr gut geeignet für die Herstellung von Kaltscheren und Abkantwerkzeugen, mit welchen hartes Material verarbeitet wird.

## Gebrauchsanweisung

OMNIWELD 6300 sollte grundsätzlich ohne Werkstückvorwärmung verschweißt werden. Falls der Grundwerkstoffhersteller eine Vorwärmung vorschreibt nach dem Vorwärmen zuerst ein bis zwei Pufferlagen mit OMNIWELD 3030 oder OMNIWELD 3090 auftragen. Danach zwei bis drei Lagen OMNIWELD 6300 aufschweißen. Um Härteverluste zu vermeiden unbedingt darauf achten, dass das Grundmaterial nicht überhitzt wird.

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

### Härte

unbehandelt	30 - 35 HRC (Rockwell)
ausgelagert 4 h 480 °C	48 - 54 HRC (Rockwell)
nach Nitrien	bis 64 HRC (Rockwell)

### Zusammensetzung des Schweißgutes

C Si Ni Mo Co Ti Fe Stabilisatoren

OMNIWELD 6300 lässt sich mit Gleichstrom verarbeiten (Elektrode + Pol).

### 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.