

OMNIWELD W 7020 F

Schlackebildende Spezial-WIG-Auftragslegierung nach DIN 8573 zum Hartauftragen an Werkzeugen aus Grauguss, Kugelgraphitguss und Werkzeugstahl welche in der Produktion stark beansprucht werden.

Anwendungsmöglichkeiten

Reparatur und Instandsetzung von Formen, Matrizen, Stempel, Ziehwerkzeugen usw. (KFZ Bau), welche hohem Verschleiß durch Reibung oder Schlag ausgesetzt sind.

Gebrauchsanweisung

Vorbereitung der Schweißnaht durch Schleifen oder Fräsen. Strichraupen schweißen. Während des Kaltschweißens darauf achten, dass der Grundwerkstoff nicht überhitzt wird. Eventuelle Vorwärmung nach Angaben des Gussherstellers.

Durchmesser	Schweißstrom
1,2 mm	ca. 50 - 80 A
1,6 mm	ca. 60 - 90 A
2,0 mm	ca. 80 - 140 A
2,4 mm	ca. 120 - 160 A
3,2 mm	ca. 140 - 180 A

Härte (aufgeschweißt auf GG 25)

1. Lage	50 - 53 HRC (Rockwell)
2. Lage	52 - 58 HRC (Rockwell)
3. Lage	54 - 60 HRC (Rockwell)

Schweißgut und Randzone sind nur durch Schleifen zu bearbeiten.

Zusammensetzung des Schweißgutes

C Si Mn Mo Cu Co W Fe Stabilisatoren

Anwendbare Schutzgase: Schweißargon

OMNIWELD SG 7020 W ist als Schutzgas-Drahtlegierung - OMNIWELD W 7020 SG- 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.