

OMNIWELD SG 4200 F

Die hochverschleißfeste Schutzgas-Auftragslegierung nach DIN 8555 für Auftragungen an Werkstücken mit extremem Reibeverschleiß. Trotz enormer Härte nicht schlagempfindlich. Die Resistenz gegen Abrasion bleibt bis zu einer Temperatur von 650 °C erhalten. Sehr gute Verschweißbarkeit.

Anwendungsmöglichkeiten

Auftragungen an Mischermessern, Kübeln, Sandaufbereitungsanlagen in der Gießerei, Förderschnecken, Extruder, Transport- und Förderanlagen in Walz- und Schmiedebetrieben, Abstreifen in der Asphaltaufbereitung, Herstellung von Spezialwerkzeugen usw.

Gebrauchsanweisung

An un- oder niedriglegierten Werkstücken ist es möglich OMNIWELD SG 4200 F direkt auf den Grundwerkstoff aufzutragen. Bei Reparaturen an legierten Werkstoffen ist es angebracht mindestens eine Pufferlage mit OMNIWELD SG 3030 oder SG 3090 aufzutragen oder das Werkstück auf 300°C bis 400°C vorzuwärmen.

| Durchmesser | Schweißstrom |
|-------------|-----------------|
| 1,6 mm | ca. 160 - 240 A |
| 2,0 mm | ca. 220 - 260 A |
| 2,4 mm | ca. 260 - 320 A |
| 3,2 mm | ca. 320 - 440 A |

| Härte | |
|---------|------------------------|
| 1. Lage | ca.: 50 HRC (Rockwell) |
| 2. Lage | ca.: 53 HRC (Rockwell) |
| 3. Lage | ca.: 62 HRC (Rockwell) |

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

Zusammensetzung des Schweißgutes

C Cr Mn V Fe Stabilisatoren

Anwendbare Schutzgase: Schweißargon, M 11, M 21

OMNIWELD SG 4200 F ist auch als Spezial-WIG-Legierung - OMNIWELD W 4200, als Drahtlegierung – OMNIWELD SG 4200 - und als Schweißlegierung - OMNIWELD 4200 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.