

OMNIWELD SG 4300 F

Schlackebildende höchstverschleißfeste Spezial-Fülldraht-Auftragslegierung nach DIN 8555 zum Einsatz bei extremer Abrasion. Dadurch wird ein rationelles Aufschweißen garantiert. Bereits in der ersten Lage wird eine Härte von ca. 64 RC erreicht.

Anwendungsmöglichkeiten

Aufarbeiten von Transportschnecken, Mischermessern, Abstreifringen, Baggerzähnen, Pumpenrotoren, Schürfwerkzeugen, Transporteinrichtungen in der keramischen Industrie, Auftragsungen an Bohrköpfen von Tunnelvortriebsmaschinen usw.

Gebrauchsanweisung

An unlegierten Werkstoffen ist es möglich OMNIWELD 4300 F direkt zwei- bis dreimal auf den Grundwerkstoff aufzutragen. Bei Manganstählen oder anderen verschleißfesten Werkstoffen ist es nötig, mindestens eine Pufferlage mit OMNIWELD SG 3030 F oder SG 3090 F aufzutragen. Ist ein Puffern nicht möglich, aufzutragendes Werkstück nach Angaben des Stahlherstellers vorwärmen.

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.: 64 HRC (Rockwell)
2. Lage	ca.: 66 HRC (Rockwell)
3. Lage	ca.: 70 HRC (Rockwell)

Schweißgut ist nur noch durch Schleifen mittels Spezial-Schleifscheibe bearbeitbar.

Zusammensetzung des Schweißgutes
C Cr Mn V Fe Si Stabilisatoren

Anwendbare Schutzgase: Schweißargon, M 11, M 21

OMNIWELD SG 4300 F ist auch als Spezial-WIG-Fülldrahtlegierung – OMNIWELD W 4300 F – und als Spezial-Schweißlegierung - OMNIWELD 4300 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.