

OMNIWELD SG 4700 F

Die nichtrostende schlackebildende Spezial-Fülldraht-Auftragslegierung nach DIN 8573 zum Hartauftragen an Werkzeugen aus Warmarbeitsstahl, wie 1.2320, 1.2330, 1.2333, 1.2334 – 1.2343 usw. Anlassbeständig bis ca. 680°C, zunderbeständig bis ca. 950°C. Hohe Thermochockbeständigkeit. Resistent gegen schnelle Temperaturwechsel. OMNIWELD SG 4700 F ist nicht rissanfällig. Kaltverfestigend.

Anwendungsmöglichkeiten

Reparatur und Instandsetzung von Formen, Matrizen, Stempel, Ziehwerkzeugen usw. (KFZ Bau), welche hohem Verschleiß durch Reibung oder Schlag ausgesetzt sind. wie z.B. Presswerkzeuge zum Warmpressen von Blechen, Ventilsitze und Warmziehringe sowie Schmiedewerkzeugen, welche in der Produktion stark beansprucht werden.

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 Guss Herstellers.

Durchmesser	Schweißstrom
1,2 mm	ca. 120 - 200 A
1,6 mm	ca. 160 - 240 A
2,0 mm	ca. 220 - 260 A
2,4 mm	ca. 260 - 320 A

Wärmebehandlungen Angelassen 2h nach dem Schweißen

Temperatur °C	Härte (HRC)
500	ca. 50
600	ca. 52
700	ca. 46
780	ca. 38

Schweißgut und Randzone sind nur durch Schleifen zu bearbeiten.

Zusammensetzung des Schweißgutes

C Si Mn Cr Mo Ni Co Fe Stabilisatoren

Anwendbare Schutzgase: Schweißargon M13 (99% Argon mit 1% Sauerstoff) M21

Lieferformen	Bezeichnung	Verpackungseinheit
WIG-Fülldraht Schweißlegierung	OMNIWELD W 4700 F	10 kg / 25 kg
Fülldrahtlegierung	OMNIWELD SG 4700 F	15 kg

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.