

OMNIWELD SG 7040 F

Schlackebildende Spezial-Fülldraht-Auftragslegierung nach DIN 8573 zum Hartauftragen an Gussteilen, welche in der Produktion stark beansprucht werden.

Anwendungsmöglichkeiten

Reparatur und Instandsetzung von Formen, Matrizen, Stempeln usw., 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
1,6 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 (aufgeschweißt auf GGG 40)

1. Lage	45 - 50 HRC (Rockwell)
2. Lage	48 - 53 HRC (Rockwell)
3. Lage	50 - 56 HRC (Rockwell)

Schweißgut und Randzone sind nur durch Schleifen zu bearbeiten.

Zusammensetzung des Schweißgutes

C Mn Cr Al Si Ti Fe Stabilisatoren

Anwendbare Schutzgase: Schweißargon, M 11, M 21

OMNIWELD SG 7040 F ist auch als WIG-Legierung - OMNIWELD W 7040 F- 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.