

# OMNIWELD W 4500 F

Höchstverschleißfeste schlackebildende Fülldraht WIG-Auftragslegierung nach DIN 8555 zum Einsatz unter extremsten Bedingungen bei Abrasion und Korrosion. Thermische Beständigkeit bis ca. 900° C. Gute Verschweißbarkeit. In Abhängigkeit des Grundwerkstoffes wird bereits in der ersten Lage eine Härte bis zu 65 HRC erreicht.

## Anwendungsmöglichkeiten

Förder- und Transportschnecken in der keramischen Industrie, Aufbereitung und Herstellung von Mischermessern in der Sandaufbereitung, Verschleißleisten, Kratzer, Wurfschaufeln, Kübeln, Bohrkronen usw.

## Gebrauchsanweisung

Auf Stähle mit geringen Festigkeiten kann sofort ein Verschleißschutz ohne Materialvorwärmung aufgetragen werden. Soll auf legierte Stähle oder Kohlenstoffstähle ein Verschleißschutz aufgetragen werden, ist vorher unbedingt eine Pufferlage mit OMNIWELD W 3030 F oder W 3090 F aufzuschweißen, bzw. Der Grundwerkstoff nach Angaben des Herstellers vorzuwärmen. Um Haarrisse zu vermeiden, nicht mehr als drei Lagen mit OMNIWELD W 4500 F aufbauen. Die Schweißlegierung ist während des Auftragschweißens möglichst senkrecht zum Werkstück zu führen.

Durchmesser	Schweißstrom
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. 150 - 180 A

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

Schweißgut ist nach dem Auftragen nur noch bedingt mit Spezial-Schleifscheibe bearbeitbar.

### Zusammensetzung des Schweißgutes

Wo Co Stabilisatoren - Matrix Ni Legierung

### Anwendbare Schutzgase: Schweißargon

OMNIWELD W 4500 F ist auch als Schweißlegierung unter der Bezeichnung OMNIWELD 4500 - als Fülldrahtlegierung - OMNIWELD SG 4500 F 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.