

W 6 + M 6

Schweißstab zum WIG-Auftragsschweißen von Schnellarbeitsstahl. Schweißgut aus Wolfram-Molybdän-Chrom-Hartlegierung.

Norm: EN ISO 14700 : WSG 4-GZ-60S
 Werkstoff-Nr. : 1.3348
 AWS A 5.13 : R Fe 5-A

Anwendungsgebiet

Instandsetzung von Schnellarbeitswerkzeugen, z. B. Werkstoff-Nr. 1.3316, 1.3333, 1.3344, 1.3346 sowie Neuanfertigung von Schnittwerkzeugen aus un- und niedriglegiertem Trägerstahl. Drehmeisel, Hobelmeisel, Formfräser, Räumnadeln.

Schweissgutrichtanalyse in % (ca.)

C	Mn	Cr	Mo	V	W	Fe
0,9	0,3	4,3	4,9	1,8	6,3	Rest

Schweißguthärte

60 - 64 HRC unbehandelt
 64 HRC nach Härten (1230 °C / Öl) und Anlassen (540 °C)
 ca. 28 HRC nach Weichglühen (800 °C)

Lieferform:

Typ		Durchmesser mm	Länge mm
WIG	Stäbe	1,6 / 2 / 2,4 / 3,2	1000
MIG/MAG	Spulen	auf Anfrage	D 300