

WIG-Stab
WIG 45



Eigenschaften:

Schweißstab zum WIG-Auftragsschweißen hochbeanspruchter Warmarbeitswerkzeuge. Schweißgut aus Chrom-Wolfram-Vanadium-Hartlegierung. Das Schweißgut lässt sich nach dem Weichglühen spanend bearbeiten; sonst nur durch Schleifen bearbeitbar. Werkzeuge je nach Grundwerkstoff, Form und Größe auf +400 °C bis +600 °C vorwärmen und während des Schweißens auf dieser Temperatur halten. Anschließend langsam abkühlen lassen und/oder weichglühen. Entsprechend dem vorgesehenen Verwendungszweck härten und/oder anlassen.

entspricht 1.2567	Grundwerkstoffe:	Mechanische Gütwerte
Normbezeichnung:	Warmarbeitsstahl Schweißgut aus Chrom-Wolfram-Vanadium-Hartlegierung	Härte: 44 HRC / +20 °C (ungeglüht)
DIN EN 14700: S Fe 3 DIN 8555 : WSG 3 - 45 T		

Schweißpositionen



Stromart/Polung:

DC (-)

Art.-Nr.	Bezeichnung	Maße	Länge
35004516	WIG 45	ø 1,60 mm	1.000 mm
35004520	WIG 45	ø 2,00 mm	1.000 mm
35004524	WIG 45	ø 2,40 mm	1.000 mm