

Hartauftragungs-WIG-Stab
WIG W 60



Eigenschaften:

Schweißstab zum WIG-Auftragsschweißen von Werkzeugen aus Schnellarbeitsstahl. Schweißgut aus Wolfram-Molybdän-Chrom-Hartlegierung. Instandsetzen und Neuanfertigen von Schnellarbeitsstahl-Werkzeugen bei hoher Schneidleistung und guter Zähigkeit bei stoßartiger Beanspruchung. Für Dreh- und Hobelmeißel, Fräser, Holzbearbeitungswerkzeuge, Kaltarbeits- und Schnittwerkzeuge. Schweißgut ist nur durch Schleifen bearbeitbar. Langsam und gleichmäßig auf +400 °C bis +500 °C vorwärmen und ohne Unterbrechung schweißen. Vorwärmtemperatur genau einhalten. Bei kleinen Reparaturen und Neuanfertigungen ohne nachträgliche Wärmebehandlung genügt örtliches Vorwärmen auf +200 °C bis +240 °C. Anschließend Wärmebehandlung durchführen (Härten, Anlassen).

1.3348	Grundwerkstoffe: Instandsetzung und Neuanfertigung von Schnellarbeitsstahl-Werkzeugen	Mechanische Güterwerte Härte: 58 HRC
Normbezeichnung: DIN EN ISO 14700: S Fe 3 DIN 8555: WSG 4-60-S		

Schweißpositionen



Stromart/Polung:



Art.-Nr.	Bezeichnung	Maße	Länge
35006016	WIG W 60	ø 1,60 mm	1.000 mm
35006020	WIG W 60	ø 2,00 mm	1.000 mm