

CARBO S-Wz 45

CARBO T-Wz 45

	S = Drahtelektrode	T = Schweißstab
Normbezeichnung	DIN 8555	MSG 3-GZ-45-T
	Werkstoff-Nr.:	Sonderlegierung
		WSG 3-GZ-45-T
		Sonderlegierung

Anwendungsbereich Für zähe und warmverschleißfeste Auftragsschweißungen an hochbeanspruchten Warmarbeitswerkzeugen und Bauteilen, die gleichzeitig hoher mechanischer, thermischer und abrasiver Beanspruchung ausgesetzt sind.
Auch für Füllschweißungen an Gravuren auf niedriglegiertem Trägermaterial.
Das Schweißgut ist mit Hartmetallwerkzeugen zu bearbeiten.

Anwendungsbeispiel Aluminium-Druckgießformen, Kunststoffformen, Warmschermesser, Hämmer, Pressen, Schmiedesättel etc.

Härte HRc	weichgeglüht 820°C HRc	Gehärtet in Öl 1050°C HRc	angelassen 600°C HRc	1.Lage auf niedrigleg.Stahl
42-46	230	Ca.48	Ca. 45	35 HRc

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ti
	0,25	0,5	0,7	5	4	0,6

Gase nach EN 439	Drahtelektrode			Schweißstab				
	M1, M2, M3,			I1				
Stromeignung	= +			= -				
Schweißdaten								
Durchmesser mm	1,0	1,2	1,6	1,0	1,2	1,6	2,0	2,4
(A) min.	120	180	250					
(A) max.	190	250	320					
Spulentyp, Gewicht	B300 15 kg.			10 kg.				

Rev. 000