

## AX-450W 1.2567

EN 14700 DIN 8555	S Fe3 W / MSG 3-GZ-45-T
Werkstoff-Nummer	1.2567

### Anwendungsgebiet

Drahtelektrode / Schweißstab zum Auftragschweißen hoch beanspruchter Warmarbeitswerkzeuge.  
Schweißgut aus Chrom-Wolfram-Vanadium-Hartlegierung

### Besondere Hinweise

Schweißgut lässt sich nach dem Weichglühen spanend bearbeiten; sonst nur durch Schleifen bearbeitbar.  
Werkzeug je nach Grundwerkstoff, Form und Größe auf 200 bis 400°C vorwärmen und während des Schweißens auf dieser Temperatur halten. Anschließend langsam abkühlen lassen. Entsprechend dem vorgesehenen Verwendungszweck Härten und Anlassen.

### Zusammensetzung des Schweißstab/Drahtelektrode (Richtwerte in %)

C	Si	Mn	Cr	V	W
0,2	0,2	0,3	2,4	0,6	4,5

### Wichtige Anwendungsbereiche

Schweißen neuer oder instand zu setzender Werkzeuge aus Warmarbeitsstahl, z.B. Druckgießformen, Kunststoffformen, Pressbüchsen, Pressscheiben, Press- oder Schlaggesenke, Matrizen, Stempel, Stauchwerkzeuge.

### Werkstoffeigenschaften

Schweißverfahren Schutzgas Prüftemperatur	WIG Argon 20°C	Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach DIN 32525-4
Härte des Schweißgutes	[HRC]	44 (unbehandelt/Schweißzustand)
Härte des Schweißgutes	[HRC]	52 (gehärtet 1080°C/Öl)
Härte des Schweißgutes	[HB]	230 (weichgeglüht 780°C)
Härte des Schweißgutes	[HRC]	48 (angelassen bei 600°C)

### Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

WIG: Argon I1, MAG: Mischgase, z.B. M1, M2

### Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

### Lieferformen

Spulen	Ø mm	1,2	1,6
Stäbe	Ø mm x 1000	2,0	

Andere Lieferformen auf Anfrage

### Schweißposition/ Polung

WIG  = -

MAG PA; PB; PC; PF  
1,6 mm nur PA; PB

= +

