

AX-650W

1.3348

EN 14700 DIN 8555	S Fe4 W / MSG 4-60-S
AWS A 5.21	ERFe-6 mod.
Werkstoff-Nummer	1.3348

Anwendungsgebiet

Drahtelektrode / Schweißstab zum Auftragschweißen von Schnellarbeitsstahlwerkzeugen. Schweißgut aus Wolfram-Molybdän-Chrom-Hartlegierung.

Besondere Hinweise

Schweißgut lässt sich nach dem Weichglühen spanend bearbeiten; sonst nur durch Schleifen bearbeitbar. Langsam und gleichmäßig auf 400 bis 500°C vorwärmen und während des Schweißens auf Temperatur halten. Langsames Abkühlen unbedingt erforderlich (Ofen, heißer Sand). Anschließend Wärmebehandlung durchführen (Härten, Anlassen).

Bei kleineren Reparaturen und Neuanfertigungen ohne nachträgliche Wärmebehandlung genügt örtliches Vorwärmen auf 250 bis 350°C mit ebenfalls langsamen Abkühlen unter Abdeckung oder im Ofen bis auf mindestens 100°C. Bei sehr rissempfindlichen Grundwerkstoffen Zwischenlage (Pufferlage) schweißen, z.B. mit der Drahtelektrode AX-307 oder der Stabelektrode EI 307B bzw. EI 307R.

Zusammensetzung des Drahtelektrode (Richtwerte in %)

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W
0,9	0,3	0,3	4,0	8,5	2,0	1,8

Wichtige Anwendungsbereiche

Instandsetzen und Neuanfertigen von Schnellarbeitsstahl-Werkzeugen mit hoher Schneidleistung und guter Zähigkeit auch bei stoßartiger Beanspruchung. Für Dreh- und Hobelmeißel, Fräser, Räumnadel, Reibahlen, Spiralbohrer, Holzbearbeitungswerkzeuge, Kaltarbeits- und Schnittwerkzeuge.

Werkstoffeigenschaften

Schweißverfahren Schutzgas Prüftemperatur	MAG M21 20°C	Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach DIN 32525-4
Härte des Schweißgutes	[HRC]	58 (unbehandelt/Schweißzustand)
Härte des Schweißgutes	[HV]	680 (unbehandelt/Schweißzustand)
Härte des Schweißgutes	[HRC]	62-66 (gehärtet 1190-1230°C/Öl) Angelassen bei 540°C/2h
Härte des Schweißgutes	[HB]	230 (weichgeglüht 740-840°C)

Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

WIG: Argon I1, MAG: Mischgase, z.B. M1, M21

Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferformen

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

Schweißposition/ Polung

WIG 

MAG

PA, PB, PC, PF

