

AX-650 AX-2606

Werkstoff.-Nr.: 1.2606

Normen / Standards

DIN EN 14700: S Fe3

Eigenschaften

AX-650 wird für hochverschleißfeste Auftragsschweißungen an Bauteilen eingesetzt, welche einem starken Abrieb sowie Stoß- und Schlagbeanspruchung ausgesetzt sind. Einsetzbar bis 500°C. Das Schweißgut ist durch Schleifen bearbeitbar.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

Anwendung z.B. für Schlagbohrmeißeln, Schredderhämmer, Schnittwerkzeuge auch an Arbeitsflächen und Schnittkanten von Warm- und Kaltarbeitwerkzeugen usw.

Richtanalyse des Schweißstabes / der Drahtelektrode in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W
0,35	1,1	0,4	5,5	1,2	0,25	1,3

Die chemische Zusammensetzung des reinen Schweißgutes ist von den angewandten Schweißparametern abhängig.

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Härte [HRc] 55 – 60

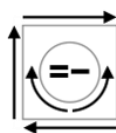
Wärmebehandlung: unbehandelt

Die Härte des Schweißgutes hängt stark vom Grad der Aufmischung mit dem Grundwerkstoff und dessen chemischer Zusammensetzung ab. Diese Einflussfaktoren nehmen mit der Anzahl der Lagen ab.

Verarbeitungshinweise

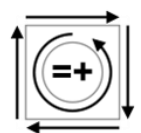
WIG:

Schutzgase: I1 (100%Argon)
nach ISO 14175



MSG:

M1
M2
M3
C1



Schweißbereich schleifen. Vorwärmen auf 150°C – 300°C nur bei massiven Bauteilen. Bei mehr als 3 Lagen Puffer-/Aufbaulage mit AX-250 schweißen.

Lieferformen

Spulen	Ø mm	1,0	1,2	1,6			
Stäbe	Ø mm x 1000mm	1,0	1,2	1,6	2,0	2,4	

Weitere Abmessungen auf Anfrage