

AX-650 W AX-3348

Werkstoff.-Nr.: 1.3348

Normen / Standards

DIN EN 14700:	S Fe4
AWS A5.21:	ERFe-6 mod.

Eigenschaften

Schweißstab/Drahtelektrode für die Instandsetzung und Neuanfertigung von Schnellarbeitsstahl-Werkzeugen mit hoher Schneidleistung und guter Zähigkeit auch bei stoßartiger Beanspruchung. Schweißgut lässt sich nach dem Weichglühen spanend bearbeiten; sonst nur durch Schleifen bearbeitbar. Bei sehr rissempfindlichen Grundwerkstoffen sollte eine Zwischenlage (Pufferlage), z.B. mit AX-307 geschweißt werden.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

Anwendung z.B. für Dreh- und Hobelmeißel, Fräser, Räumnadel, Reibahlen, Spiralbohrer, Holzbearbeitungswerkzeuge, Kaltarbeits- und Schnittwerkzeuge usw.

Richtanalyse des Schweißstabes / der Drahtelektrode in %

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

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

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Härte	[HRc]	58	Wärmebehandlung: Unbehandelt
Härte	[HRc]	62-66	Wärmebehandlung: Gehärtet(1190-1230°C/Öl) + Angelassen(540°C/2h)
Härte	[HB]	230	Wärmebehandlung: Weichgeglüht(780°C)

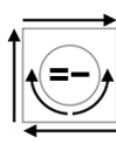
Schutzgas: M21

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

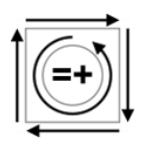
WIG:

Schutzgase: I1 (100%Argon)
nach ISO 14175



MSG:

M2



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.

Lieferformen

Spulen	Ø mm	1,2	1,6			
Stäbe	Ø mm x 1000mm	1,6	2,0	2,4	3,2	

Weitere Abmessungen auf Anfrage