

MT- W 45

1.2567

**Kaltbasisch umhüllte Stabelektrode zum Auftragsschweißen hoch beanspruchter Warmarbeitswerkzeuge.
Schweißgut aus Chrom-Wolfram-Vanadium-Hartlegierung.**

Normbezeichnung

DIN 8555	E 3 - UM - 45 T
Werkstoff-Nummer	entspricht 1.2567
DIN EN 14700	E Fe 3

Wichtigste Anwendungsbereiche

Schweißen neuer oder instanzzusetzender Werkzeuge aus Warmarbeitsstahl, z.B. Preßbüchsen, Pressscheiben, Preß- oder Lochdorne, Press- und Schlaggenenke, Matrizen, Stempel, Stauchwerkzeuge.

Härte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung Prüftemperatur	[°C]	U +20°C	V +20°C	W +20°C
Vickers-Härte	HV	430	510	250
Brinell-Härte	HB	410	-	240
Rockwell-Härte	HRC	44	50	22

U = ungeglüht, V = vergütet, W = weichgeglüht

Wärmebehandlung

Weichglühen	+740°C bis +780°C/5h
Härten	+1050°C bis +1100°C/Öl oder Pressluft
Anlassen	+600°C bis 700°C

Zusammensetzung des Schweißstabes in % Massenanteil (Richtwerte)

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

Besondere Hinweise

Schweißgut läßt sich nach dem Weichglühen spanend bearbeiten; sonst nur durch Schleifen bearbeitbar. Werkzeuge je nach Grundwerkstoff, Form und Größe auf +400°C bis +600°C vorwärmen und während des Schweißens auf dieser Temperatur halten. Anschließend langsam abkühlen lassen und/oder weichglühen. Entsprechend dem vorgesehenen Verwendungszweck härten und/oder anlassen.

Rücktrocknung

Im Allgemeinen nicht erforderlich. Die Hülle verträgt jedoch eine Rücktrocknung bis +300° C.

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,50	350	60 - 70	26,5	189	5,0
3,25	350	80 - 100	44,7	112	5,0
4,00	350	100 - 130	67,8	74	5,0
5,00	450	130 - 180	136,2	44	6,0

