

MT- W 60

1.3348

Schweißstab zum WIG-Auftragsschweißen von Schnellarbeitsstahlwerkzeugen. Schweißgut aus Wolfram- Molybdän-Chrom-Hartlegierung.

Normbezeichnung

DIN 8555	MSG 4 - 60 - S
Werkstoff-Nummer	1.3348
DIN EN 14700	S Fe 3

Wichtigste Anwendungsbereiche

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

Härte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung Prüftemperatur	[°C]	U +20°C	W +20°C	H +20°C	A [°C]
Vickers-Härte	HV	720	280	700	720
Rockwell-Härte	HRC	58	27	60	62

U = unbehandelt, W = weichgeglüht, H = gehärtet, A = angelassen

Wärmebehandlung

Weichglühen	+770°C bis +840°C/2 bis 4h
Härten	+1190°C bis +1230°C/Pressluft,Öl,Warmbad
Anlassen (2mal)	+530°C bis +560°C

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

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

Besondere Hinweise

Schweißgut läßt sich nach dem Weichglühen spanend bearbeiten; sonst nur durch Schleifen bearbeitbar. Langsam und gleichmäßig auf +400°C bis +500°C vorwärmen und ohne Unterbrechung schweißen. Vorwärmtemperatur genau einhalten. Langsames Abkühlen unbedingt erforderlich (Ofen, heißer Sand). Bei kleinen Reparaturen und Neuanfertigungen ohne nachträgliche Wärmebehandlung genügt örtliches Vorwärmen auf +200°C bis +240°C. Anschließend Wärmebehandlung durchführen (Härten, Anlassen).

Anwendbare Schutzgase WIG MIG/MAG

Schweiß-Argon
M 21

Schweißstab-Maße Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,60	1000	10,0
2,00	1000	10,0
2,40	1000	10,0
3,20	1000	10,0

Drahtelektrode

Durchmesser 1,00 mm 1,20 mm

WIG = -

MIG = +