

MT- W 49

**Rutilbasierte Stabelektrode zum Reparaturschweißen von Warm- und Kaltarbeitswerkzeugen.
Schweißgut aus Chrom-Vanadium-Molybdän-Hartlegierung.**

Normbezeichnung

DIN 8555	E 6 - UM - 50PST
DIN EN 14700	E Fe 4
Werkstoff-Nummer	1.2344

Wichtigste Anwendungsbereiche

Instandsetzen von Kalt- und Warmarbeitswerkzeugen.
Für Spritzgussformen, Druckgussformen, Warmpresswerkzeuge, Warmschermesser, Stanzwerkzeuge, Matrizen, Gesenke, Abgratwerkzeuge.

Härte des Schweißgutes (Richtwerte)

Ca. 55 HRC

Wärmebehandlung

siehe: „Besondere Hinweise“

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Cr	Mo	V
0,5	6	1,6	1

Besondere Hinweise

MT- W 49 ist eine rutilbasiert umhüllte Stabelektrode zum „Ausbessern“ von Warmarbeitswerkzeugen mit hohem Kohlenstoffgehalt. Das Schweißgut wird durch Aufmischen mit dem Grundwerkstoff in der ersten Lage aufgelegt. Hierdurch ergibt sich eine schnitthaltige, schlagfeste und abrasionsbeständige Hartauftragung bei gleichzeitiger Rissicherheit der Legierung. Die Härte kann durch entsprechende Nachbehandlung gesteigert werden. Wärmebehandlung sollte gemäß dem Grundwerkstoff erfolgen.

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	90	22,1	226	5,0
3,25	350	80 - 120	37,5	133	5,0
4,00	350	160 - 220	72,9	69	5,0

