

## Norm

EN 14700

P Z Fe8

## Anwendungsgebiete

PLASweld™ Ferro55 zum Laser- und Plasma-Pulver-Auftragschweißen eignet sich aufgrund der hohen Härte, Zähigkeit und Warmfestigkeit zum Auftragschweißen an Maschinenteilen und Werkzeugen, die starker Abrasion und Druck bei mäßiger Schlagbeanspruchung und erhöhten Betriebstemperaturen ausgesetzt sind.

## Chemische Zusammensetzung des Metallpulvers (Richtwerte in Gew. %)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Fe
0,35	0,3	1,1	7,0	2,2	Rest

## Eigenschaften

Das Schweißgut ist durch Schleifen und mit Hartmetallwerkzeugen bearbeitbar.

PLASweld™ Ferro55 ist als Pulver mit sphärischer Kornform als Hartauftragung entwickelt; das Zulegieren von Chrom und Molybdän erlaubt den Temperatureinsatz bis 550 °C.

Spezifisches Gewicht: 7,8 g/cm<sup>3</sup>  
 Härte des reinen Schweißgutes: 53 – 58 HRC

## Schweißanleitung

Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur sind, wenn erforderlich, auf den Grundwerkstoff abzustimmen, um die Rissbildung zu minimieren. Um die gewünschten Eigenschaften des Schweißgutes zu erzielen, sind Optimierungen des Haupt- und Pilotlichtbogens, der Plasmagase, Pulvermengenzufuhr, Schweißgeschwindigkeit, Pendelung und Schweißabstand erforderlich.

Für die Laserschweißung gilt entsprechendes mittels Optimierung der Leistung, der Pulvermengenzufuhr, der Pulvergasmenge, der Art und Menge der Schutzgase, der Schweißgeschwindigkeit und -strategie und des Schweißabstands.

## Lieferformen

- 150 + 50 µm in 5 kg Pulverdose
- 125 + 45 µm in 5 kg Pulverdose
- 90 + 45 µm in 5 kg Pulverdose

Weitere Korngrößenbereiche und Verpackungsgebilde auf Anfrage