

Normbezeichnung

EN 14700	DIN 8555
S Fe8	W3-GZ-55-ST

Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

UTP A 73 G 2 wird für hochverschleißfeste Auftragungen an Maschinenteilen und Werkzeugen eingesetzt, die starkem Abrieb und Druck bei mäßiger Schlagbeanspruchung und erhöhten Betriebstemperaturen ausgesetzt sind, wie Schmiedewerkzeuge, Walzdorne, Warmabgratschnitte, Richtrollen, Axialwalzen sowie für die Herstellung hochwertiger Arbeitsflächen unter Verwendung von un- oder niedriglegiertem Trägerstahl.
Bearbeitung durch Schleifen oder mit Hartmetallwerkzeugen.

Richtanalyse

	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ti	Fe
Gew.-%	0,35	0,3	1,2	7,0	2,0	0,3	Bal.

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes - typische Werte (min. Werte)

Zustand	Härte	
unbehandelt / as welded	53-58	
weichgeglüht / soft-annealed 820°C		200
gehärtet / hardened 1050°C / Öl / Oil	58	
angelassen / annealed 600°C	53	
1. Lage / Layer unleg. Stahl / unal. steel	45	

Verarbeitungshinweise

Stromart	DC -	Dimension mm
Schutzgase (EN ISO 14175)	I1	1,2 × 1000
		1,6 × 1000
		2,0 × 1000
		2,4 × 1000
		3,2 × 1000
		4,0 × 1000

Schweißbereich metallisch blank bearbeiten, Risse bis auf den Grund ausarbeiten. Vorwärm- und Haltetemperatur bei Werkzeugen 400°C, ggf. entspannen bei 550°C.

Zulassungen

-