

# MT- W 45

# 1.2567

Schweißstab/Schweißdraht zum WIG/MIG Auftragschweißen hoch beanspruchter Warmarbeitswerkzeuge.  
Schweißgut aus Chrom-Wolfram-Vanadium-Hartlegierung.

## Normbezeichnung

DIN 8555	WSG 3 - 45 T
Werkstoff-Nummer	entspricht 1.2567
DIN EN 14700	S Fe 3

## Wichtigste Anwendungsbereiche

Schweißen neuer oder instanzzusetzender Werkzeuge aus Warmarbeitsstahl, z.B. Pressbüchsen, Pressscheiben, Press- oder Lochdorne, Press- oder Schlagesenke, Matrizen, Stempel, Stauchwerkzeuge.

## Härte des Schweißgutes (Richtwerte)

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

## Wärmebehandlung

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

## Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	W	V
0,2	0,2	0,3	2,4	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.

## 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

## Drahtelektrode

Durchmesser 1,00 mm 1,20 mm

**WIG = -**

**MIG = +**