

21.08.2009

### **Schweißzusatzwerkstoffe von Kalenborn: Verschleißfeste Panzerungen mit Fülldrähten und Stabelektroden**

Mit KALMETALL-W bietet Kalenborn ein weit reichendes Spektrum an Lösungen für Hartauftragschweißung. Erweitert wird das Programm durch ein hochwertiges Angebot an Schweißzusatzwerkstoffen. Die Produktpalette umfasst gleichermaßen Fülldrähte wie auch Stabelektroden. Die zur Verfügung stehenden Schweißlegierungen ermöglichen die Lösung der verschiedensten Verschleißprobleme.

Das Lieferspektrum umfasst:

KALMETALL-WFD Fülldrähte nach DIN EN14700. Der Drahtdurchmesser beträgt zwischen 1,6 und 2,7 mm. Es stehen verschiedene Packungsgrößen mit Spulen von 15 bis 250 kg zur Verfügung. Entsprechende Legierungen sind bei Kalenborn auch als KALMETALL-WE Stabelektroden verfügbar. Die Stabelektroden werden nach DIN EN 14700 geliefert. Der Elektrodendurchmesser beträgt zwischen 2,5 und 5 mm.

Die Auswahl der Elektrodenlegierung für Hartauftragschweißung richtet sich u.a. nach der chemischen Zusammensetzung des Grundwerkstoffes, dem Einsatzgebiet, der gegebenen Oberflächenqualität, der Auftragshöhe bzw. Lagenzahl sowie den allgemeinen technischen Voraussetzungen. Beim Einsatzgebiet sind insbesondere zu berücksichtigen die Verschleißanforderungen, die gewünschte Zähigkeit, die Temperaturbeanspruchung sowie ggf. auch vorhandene Korrosion.

Kalenborn liefert Schweißzusatzwerkstoffe auf der Grundlage mehr als 80jähriger Erfahrung in der Lösung von Verschleißproblemen. Das Unternehmen verfügt über langjährige Kenntnisse im Bereich der Schweißtechnik. Das Angebot an schweißtechnischen Lösungen ist umfassend. Die Lieferung des richtigen Schweißzusatzwerkstoffes für die jeweilige verschleißfeste Panzerung ist sichergestellt. Darüber hinaus bietet Kalenborn die Kombination mit anderen verschleißfesten metallischen und keramischen Werkstoffen zur Optimierung des jeweiligen Einsatzfalles in technischer wie auch in wirtschaftlicher Hinsicht.



Aufpanzerung von Werkstücken mit Fülldrähten oder Stabelektroden



KALMETALL-WFD Fülldrähte und  
KALMETALL-WE Stabelektroden

Technische Daten für Fülldrähte KALMETALL-WFD (Richtwerte)

KALMETALL	Chemische Zusammensetzung des Schweißzusatzwerkstoffes %						Max. Härte HV	Max. Einsatz- Temp. °C	Beständig gegen		
	C	Cr	Mo	Nb	B	Fe			Abrasion	Schlag	Temp.
W 100 FD	5	28	-	-	-	60	700	350	XX	X	X
W 143 FD	5	22	-	7	-	60	740	350	XXX	X	X
W 145 FD	5	21	7	7	-	60	800	750	XXX	X	XXX
W 150 FD	4	22	-	-	1	66	820	350	XXXX	-	X
W 151 FD	5	30	3	-	-	57	820	550	XXXX	X	XX

Technische Daten für Fülldrähte KALMETALL-WFD (Richtwerte)