

Bezeichnung	Beschreibung	für Werkst.-Nr.	Diameter
WIG 10 M	Martensitischer Cr-Mn Zusatz mit korrosionsbeständigen Eigenschaften. Polier-, erodier-, nitrier-, ätz- und vergütbar. Für Kunststoff-, Blas- und Spritzgießformen, sowie Presswerkzeuge. Schweißguthärten: 1. Lage ca. 45 HRC, 2. Lage ca. 35 HRC, 3. Lage ca. 30 HRC, je nach Vorwärmung und Aufmischung.	1.2343	0,8
		1.2344	1,0
		1.2082	1,2
		1.2083	1,6
		1.2367	2,0
		1.2606	2,4
		und ähnliche	3,2
WIG 12 M	Cr-Ni-Mo-Mn Zusatz mit abgesenktem Kohlenstoffgehalt. Zugesezte Stabilisierungselemente zur Minderung harter Karbidsäume. Polier-, erodier-, nitrier-, ätz- und vergütbar. Für Kunststoff- und Spritzgießformen, farbsynchron zu 2-5% nickelhaltigen Werkzeugstählen. Das Schweißgut ist wechseltemperaturbeständig. Härte 1. Lage ca. 210-280 HB je nach Aufmischung und Vorwärmung.	1.2713	0,8
		1.2714	1,0
		1.2740	1,2
		1.2743	1,6
		1.2744	2,0
		1.2747	2,4
		1.2764	3,2
		1.2766	
1.2767			
und ähnliche			
WIG 14 M	Cr-Mo-Mn Zusatz mit abgesenktem Kohlenstoff- und Siliziumgehalt. Zugesezte Stabilisierungselemente zur Minderung harter Karbidsäume. Polier-, erodier-, nitrier-, ätz- und vergütbar. Das Schweißgut ist zum Grundwerkstoff gefüge- und behandlungssynchron. Sichtbare Randzonen können sofort nach dem Schweißen mittels Autogenbrenner schnell und einfach normalisiert werden. Härte 1. Lage ca. 190-250 HB je nach Aufmischung und Vorwärmung	1.2311	0,8
		1.2312	1,0
		1.2162	1,2
		1.2738	1,6
		und ähnliche	2,0
			2,4
			3,2
	4,0		
WIG 16	Cr-Ni-Mo-Mn-V Zusatz, hitzebeständig, korrosionsfest. Das Schweißgut ist durch Druck/Schlag kaltverfestigend. Polier- und erodierbar, jedoch <u>nicht</u> härt-, nitrier- und verchrombar. Geeignet für Grund- und Zwischenlagen, sowie Verbindungen an fast allen Werkzeugstählen. Härte ca. 220 HB, nach Druckverfestigung ca. 280 HB. Dehnung bis max. 33%. Zugfestigkeit ca. 840 N/qmm	Diverse W.-Nr.	0,8
			1,0
			1,2
			1,6
			2,0
			2,4
			3,2
4,0			

Bezeichnung	Beschreibung	für Werkst.-Nr.	Diameter
WIG 18	Nickelbasis-Zusatz mit Cr-Si-Mn-Fe-Nb und Elementen zur Vermeidung harter Karbidüberhänge. Rost-, säure-, hitze- und extrem kältebeständig. Erodierbar und polierfähig. <u>Nicht</u> nitrier-, härt- und verchrombar. Riss sichere, elastische, hochfeste Grund- und Zwischenlagen, sowie fast alle möglichen Verbindungen auch verschiedener Stähle, wie z.B. GS, GG – GGG 70. Härte ca. 205 HB. Dehnung bis max. 46 %! Zugfestigkeit ca. 700 N/qmm.	Diverse W.-Nr.	0,8 1,0 1,2 1,6 2,0 2,4 3,2 4,0
WIG 20	Cr-Mo-Si-Vanadin Zusatz, gefügesynchron oder ähnliche mit Warmarbeitsstählen. Polier-, nitrier-, ätz- und vergütbar. Härtbar bis ca. 58 HRC. Für Kunststoff-, Blas- und Spritzgießformen. Härt-, glüh-, und anlassbar, ähnlich wie der Grundwerkstoff. Verchrombar. Im Martensit- Bereich spannungsausgleichend. Härte ca. 34-42 HRC je nach Aufmischung und Vorwärmung.	1.2313 1.2343 1.2344 1.2360 1.2362 1.2365 1.2367 und ähnliche	0,8 1,0 1,2 1,6 2,4 3,2
WIG 22	Ni-Mo-Cr-Co-W-Fe Zusatz für viele Vergütungs-, Einsatz- und Warmarbeitsstähle mit universellen Eigenschaften. Geeignet für nitrierte Stähle, kantenstabil sowie säurefest. <u>Nicht</u> nitrier- und verchrombar. Polierfähig und zunderbeständig bis 1250°C. Gefüge thermisch kaum wandelbar. Beste Gleiteigenschaften bei Metall auf Metall. Härte ca. 250-300 HB je nach Aufmischung und Vorwärmung. Durch Druck/Schlageinwirkung nimmt die Härte bis zu 35 % zu!!! Dehnung ca. 18-25%	1.2307 1.2311 1.2313 1.2343 1.2362 1.2713 1.2714 1.2737 1.2744 1.2767 und ähnliche	0,8 1,0 1,2 1,6 2,0 2,4 3,2 4,0
WIG 24	Cr-Mo-Mn-V Zusatz mit Stabilisierungselementen für gute Warmhärten. Dichtes riss sicheres Gefüge, bis 550°C umwandlungsträge. Lufthärtend und Kantenstabil sowie wärmeleitfähig. Nur <u>bedingt</u> verchrombar, jedoch polier-, erodier-, nitrier-, und vergütbar. Für Alu- und Zink Druckgussformen, Gesenke und Schieber sowie auch Presswerkzeuge. Härte ca. 44-46 HRC je nach Vorwärmung und Aufmischung. Härtbar bis ca. 59-61 HRC.	1.2313 1.2341 1.2343 1.2344 1.2362 1.2365 1.2606 und ähnliche	0,8 1,0 1,2 1,6 2,4 3,2 4,0

Bezeichnung	Beschreibung	für Werkst.-Nr.	Diameter
WIG 26	Martensitischer Cr-Zusatz mit Stabilisierungselementen, Polier-, erodier-, nitrier-, und vergütbar. <u>Nicht</u> verchrombar! Rost- und verschleißbeständig. Für Kunststoff- und Blasformen. Auch speziell GFK-Formen. Härte ca. 45-50 HRC je nach Aufmischung und Vorwärmung. Härtbar bis ca. 60 HRC.	STAVAX 1.2083 1.2316 1.4115 1.4120 und ähnliche	0,8 1,0 1,2 1,6 2,4
WIG 28	Cr-Mn-Al-Ti Zusatz universell für Kaltschneid-Einsatz und Vergütungsstählen. Nitrierfähig, verchrombar, rissicher und abriebfest. Induktiv- und flammhärtbar. Hervorragende Gleiteigenschaften gegen Kupfer, Bronzen und Cr-Stähle. Härte ca. 50-54 HRC je nach Aufmischung und Vorwärmung. Flammhärtbar bis ca. 64 HRC, nitriert 67-69 HRC.	1.2842 1.2762 1.2743 1.2721 1.2710 und ähnliche	1,0 1,2 1,6 2,0 2,4
WIG 30	Cr-Mo-Mn-W-V Zusatz mit extrem verschleißfesten, zäh-harten Eigenschaften. Für Kaltarbeitsstähle mit ca. 5 % Cr. Rissfrei und schnell härtend. Kantenstabil und schnitthaltig. Das Schweißgut ist nitrier-, erodier-, verchrombar, sowie polier und ätzfähig. Härte ca. 59 HRC bis 2 Lagen, bei Mehrlagen bis ca. 61 HRC. Härtbar bis ca. 62 HRC.	CARMO CALMAX 1.2080 1.2363 1.2379 1.2436 1.2601 und ähnliche	0,8 1,0 1,2 1,6 2,4
WIG 32	Cr-Mn-Si-V Zusatz mit gefügestabilisierenden Elementen. Das Schweißgut ist den 12 %-igen Cr-Stählen sehr ähnlich. <u>Nicht</u> verchrombar, jedoch nitrierfähig und erodierbar. Sehr gut geeignet für ausgebrochene oder fehlbearbeitete, harte Kaltschnitt-Stahlformen. Härte ca. 32-38 HRC je nach Aufmischung Vorwärmung. Härtbar in Öl ca. 61-63 HRC. Die Temperatur am Grundstahl bestimmt im wesentlichen Maße die Härte. Empfehlung bei Auftragungen: 350°C, bei Verbindungen: 600°C.	1.2080 1.2201 1.2362 1.2363 1.2376 1.2379 1.2436 1.2601 1.2880 1.2884 und ähnliche	0,8 1,0 1,2 1,6 2,4 3,2

Bezeichnung	Beschreibung	für Werkst.-Nr.	Diameter
WIG 34	Cr-Mo-Mn-W-V Zusatz mit schnellhärtenden Eigenschaften. Sehr zäh- und schnitthaltig. Besonders für die Schnellreparatur von gehärteten, ausgebrochenen Schnittkanten der 12%igen Chromstähle geeignet. Nitrier-, erodier- und verchrombar. Luft- und flammhärtbar. Härte ca. 58-61 HRC je nach Aufmischung und Vorwärmung. Härtbar in Öl bis ca. 63 HRC.	1.2080 1.2201 1.2379 1.2436 1.2601 1.2880 und ähnliche	0,8 1,0 1,2 1,6 2,4 3,2 4,0
WIG 36	Ni-Co-Mo Zusatz speziell für den Bereich Alu- und Zinkdruckguss, die in den Einschussbereichen zur Rissbildung neigen. Das martensitische Schweißgut ist rissfest und zäh, jedoch nicht verchrombar. Härte ca. 28-36 HRC je nach Aufmischung und Vorwärmung. Durch Warmauslagerung (4 Std. bei 480°C), werden Härten von ca. 50-54 HRC erzielt!	1.2343 1.2344 1.1365 1.2367 1.2606 1.2713 1.2714 und ähnliche	0,8 1,0 1,2 1,6 2,4
WIG 38	Cr-Ni-Mo Zusatz für Verbindungsschweißung vieler Chrom-Nickel-Stähle, auch untereinander. Rost- und säurebeständig. Polier- und erodierbar, jedoch <u>nicht</u> härt-, nitrier- und verchrombar. Auch für Pufferlagen bei harten Aufträgen geeignet. Härte ca. 300-350 HB. Dehnung max. ca. 35%. Zugfestigkeit ca. 720-760 N/qmm.	1.4301 1.4306 1.4401 1.4404 1.4541 1.4571 1.4583 und ähnliche	1,0 1,6 2,0 2,4 3,2 4,0
WIG 50	Cr-Mo-W-Si-Mn-V Zusatz für Kunststoffformen bei Kantenverschleiß, wenn Härte und Zähigkeit gewünscht wird. <u>Nicht</u> ätzfähig, bedingt verchrombar, Wechseltemperaturbeständig, den temperaturleitfähigen Warmarbeitsstählen ähnlich, jedoch standzeitüberlegen. Härte ca. 53-58 HRC, je nach Aufmischung und Vorwärmung des Grundwerkstoffes. Härtbar bis ca. 62 HRC.	1.2311 1.2312 1.2343 1.2344 1.2603 1.2738 1.2744 1.2767 1.2842 und ähnliche	0,8 1,0 1,2 1,6 2,0 2,4 3,2 4,0

Bezeichnung	Beschreibung	für Werkst.-Nr.	Diameter
WIG 54	Cr-Mo-Mn-Si-V Zusatz mit guter wärme-Leitfähigkeit. Verbesserungs-Eigenschaften auf vielen Warmarbeitsstählen. Nitrierfähig, jedoch nur bedingt verchrombar. Für Schmiede- und Pressgesenke, Abgratwerkzeuge, sowie Stempel und Schnittplatten, wenn nachträglich gefügesynchrone Wärmebehandlung gewünscht wird. Härte ca. 44-48 HRC je nach Vorwärmung und Aufmischung. Härtbar bis ca. 56-60 HRC. Das Schweißgut ist nicht spanabhebend bearbeitbar.	1.2082 1.2083 1.2343 1.2344 1.2362 1.2367 1.2606 und ähnliche	0,8 1,0 1,2 1,6 2,4 3,2 4,0
WIG 56	Ni-Fe-Mn-Zusatz mit sehr stark abgesenktem Kohlenstoffgehalt. Geringster Schrumpfungskoeffizient aller bekannten GG-Schweißzusätze. Kantenstabil sowie beste Gleiteigenschaften. Für Auftragungen auf GG / GGG- Presswerkzeugen aus dem Bereich Blechumformung. Härte ca. 210-250 HB je nach Aufmischung und Anzahl der geschweißten Lagen. Die Härtewerte sind stark abhängig von der Stromstärke beim Schweißen sowie der Temperatur des Grundwerkstoffes.	Grauguß Sphäroguß Kugelgraphitguß GGG und ähnliche	0,8 1,0 1,2 1,6 2,0 2,4 3,2 4,0
WIG 58	Cr-Mn-Mo-Si Zusatz mit wenig Kohlenstoff. Warmfest bis 600°C, kaltzäh bis ca. - 60°C. Nitrierfähig und verchrombar. Der feinfließende Werkstoff eignet sich besonders für warmfeste-, sowie Vergütungs- und Einsatzstähle aus dem Bereich Behälter-, Rohr- und Apparatebau der Erdölindustrie. Auch für hochfeste Cr-Mo Rohre im Bereich Rohrleitungsbau. Dehnung: 20-28%. Härte ca. 230-340 HB je nach Aufmischung. Zugfestigkeit ca. 890 N/qmm, vergütet bis ca. 1350 N/qmm.	Fk Baustähle Niedriglegierte Chromstähle Vergütungsstähle Warmfeste Stähle	0,8 1,0 1,2 1,6 2,0 2,4 3,2 4,0

Bezeichnung	Beschreibung	für Werkst.-Nr.	Diameter
WIG 60	Cr-Mn-W-V-Si Zusatz mit guter Wärmeleiteigenschaft. Das rissfeste, zähe Schweißgut ist gut bearbeitbar und hochhärtbar. Ebenso ist ein Verchromen möglich. Härte ca. 40-44 HRC je nach Aufmischung. Nach Anlassen ca. 52-56 HRC, gehärtet bis ca. 57-60 HRC. Die Auftragungen sind zu den Grundwerkstoffen gefügesynchron / artähnlich.	1.2541 1.2550 1.2564 1.2567 1.2581 1.2622 1.2662 1.2678 und ähnliche	0,8 1,0 1,2 1,6 2,0 2,4 3,2
WIG 62	Cr-Ni-Mn Zusatz, hochlegiert. Gefüge thermisch nicht wandelbar. Auf schwefelhaltigen Stählen gute Verträglichkeit. Das Schweißgut ist kaltverfestigend und besonders rissicher, jedoch nicht verchrombar. Geeignet zur Pufferung und Verbindung von niedrig- bis mittellegierten Werkzeugstählen, sowie Warmarbeits- und Einsatzstählen. Härte ca. 210 HB je nach Aufmischung. Dehnung: ca. 30-37 %.	Fk-Baustähle Verschleißstähle Automatenstähle Hitzebeständige Cr-Stähle sowie mittellegierte Werkzeugstähle	0,8 1,0 1,2 1,6 2,0 2,4 3,2 4,0
WIG 64	Mo-Cr-W-V Zusatz, hochlegiert. Warmhärte entspricht dem Hochleistungsschnellarbeitsstahl (HSS). Druck-, abrieb-, und schlagfest. Dazu äußerst rissfest, auch bei Auftragungen von mehreren Lagen. Vorwärmung beachten: Schnellarbeitsstähle: ca. 450-500°C Cr-Werkzeugstähle: ca. 300-400°C Härte ca. 57-62 HRC, gehärtet bis 66HRC Weichgeglüht ca. 230-280 HB	1.3243 1.3245 1.3246 1.3249 1.3333 1.3340 1.3344 1.3346 1.3348 und ähnliche	1,0 1,2 1,6 2,0 2,4 3,2
WIG 66	Ni-Mo-Co-Al-Ti Zusatz, hochlegiert. Extrem druck- und schlagfestes Schweißgut, welches zusätzlich unter diesen Einflüssen aufhärtet. Zäh und kantenstabil, sowie zunderbeständig bis ca. 1250°C. Vorzugsweise für hochbelastete Schmiedegesenke. Heißschlag- rissbeständig und kavitationsfest. Vorwärmung beachten: ca. 300-350°C. Pufferlage mit WIG 18 wird empfohlen. Vorwärmung hierfür: 250-300 °C. Härte ca. 30-36 HRC je nach Aufmischung der Vorwärmung. Warmausgelagert (4 Std. -550°C) ca. 38 HRC, nach Druck/Schlag: ca. 44-50 HRC.	1.2567 1.2606 1.2662 1.2678 1.2710 1.2713 1.2714 1.2737 1.2782 1.2786 1.2789 und ähnliche	0,8 1,0 1,2 1,6 2,4

Bezeichnung	Beschreibung	für Werkst.-Nr.	Diameter
WIG 68	Cr-Mn-Mo-Si Zusatz, mittellegiert mit geringem C-Gehalt. Für warmfeste Stähle im Bereich Behälter-, Kessel-, Rohrleitungs- u. Reaktorbau. Es werden ähnliche bis artgleiche Eigenschaften durch Aufmischung mit dem Grundstahl erreicht. Auch geeignet für Kalt/Warmarbeitsstähle bis max. 2 Lagen. Verchrombar. Härte: 220-320 HB, je nach Aufmischung. Zugfestigkeit: ca. 900 N/qmm, vergütet bis ca. 1350 N/qmm. Härtbar bis ca. 62 HRC.	1.1520 1.1525 1.1620 1.1625 1.1730 1.1740 1.1750 1.1820 1.1830 und ähnliche	0,8 1,0 1,2 1,6 2,0 2,4 3,2 4,0
WIG 70	Cr-Mn-Si Zusatz, mittellegiert. Zähes, noch gut bearbeitbares Schweißgut. Verchrombar und nitrierfähig. Für Verbindungen und Auftragung niedrig- und mittellegierter Werkzeugstähle, die für Formgesenke, Stempel, Matrizen, Abkratwerkzeuge sowie Laufrollen und Hammersättel oder ähnlichem eingesetzt werden. Auch gut geeignet für nitrierte Stähle, vorher jedoch überschmelzen und ausgasen lassen! Härte: ca. 300 HB, nach Anlassen 50-54 HRC. Härtbar bis ca. 56-58 HRC.	Nitrierstähle Einsatzstähle Vergütungsstähle	0,8 1,0 1,2 1,6 2,4
WIG 80	Cr-Mo-Mn-V Zusatz, hochlegiert. Ähnlich bzw. gefügesynchron mit den neuen, vorvergüteten Kaltarbeitsstählen. Nitrierfähig und verchrombar, sowie ätz- und flammhärtbar. Die Vorwärmung bestimmt entscheidend die Härte des Schweißgutes! Härten und Anlassen wie Grundstahl. Vwt 550°C = ca. 28-32 HRC (Ofenabkühlung) Vwt 450°C = ca. 36-40 HRC (Ofenabkühlung) Vwt 350°C = ca. 52-54 HRC (Luftabkühlung) Vwt 250°C = ca. 57-59 HRC (Luftabkühlung) Härtbar bis ca. 62 HRC.	1.2343 1.2344 1.2362 1.2363 1.2367 1.2606 CARMO und ähnliche	1,0 1,2 1,6 2,4

Bezeichnung	Beschreibung	für Werkst.-Nr.	Diameter
WIG 40	Cu-Ag-Cr-Fe Zusatz mit sehr guten elektrischen- und Wärmeleiteigenschaften. Tiefkühlung ab - 20°C bringen bis zu 30 % Härtezunahme! Für Verbindung von Kupfer/Bronze mit Stahl geeignet. Härte ca. 130-250 HB je nach Aufmischung. Dehnung ca. 25-35%. Zugfestigkeit ca. 290-340 N/qmm.	Erodier Elektroden, Punktelektroden, sowie die meisten Kupferwerkstoffe, Bronzen, Messing	1,2 2,0 2,4 3,2 4,0
WIG 42	Al-Mn-Cu-Cr-Fe Zusatz. Mehrstoff Bronze mit sehr guten Trockenlauf-Eigenschaften auf Stählen, dabei gute Wärmeleitfähigkeit. Riss-, und Porenfrei. Bei direktem Auftragen auf Stahl keine aufgehärteten Übergänge. Sehr geringe Schrumpfung. Auch geeignet für Riss-Schweißungen an Kühlkanälen der Kunststoff-Formen. Härte auf Stahl ca. 150-260 HB Härte auf Bronze ca. 140-220 HB Durch Tiefkühlung Härtezunahme ca. 30%!	Auftragung und Verbindung von Bronzen, Kupfer, Grauguß und Stahl	0,8 1,0 1,2 1,6 2,0 2,4 3,2
WIG 44 AL	Al.-Zusatz mit sehr guter Eignung für Schnellreparaturen an Alu-Formstählen. Feinfließend. Beste, porenfreie Anschmelzung auch in schwierigen Fällen. <u>Nicht</u> eloxierfähig! Zinkhaltige Legierungen durch Überschmelzen ausgasen lassen, um Poren zu vermeiden. Härte ca. 80-130 HB (kalt/warmausgelagert) Zugfestigkeit ca. 180-220 N/qmm, nach der Warmauslagerung (160°C) bis 280 N/qmm.	Alu-Werkstoffe bis F/G 30 Zamag	1,0 1,6 2,0 2,4 3,2 4,0 5,0
WIG 46 AL	Al-Mg-Mn Zusatz für die wichtigsten Alu-Knetlegierungen im Formenbau. Eloxierbar und polierfähig. Warm- und Kaltauslagerbar. Zinkhaltige Alu-Legierungen durch mehrmaliges Überschmelzen ausgasen lassen. Härte ca. 80-110 HB. (kalt/warmausgelagert) Zugfestigkeit des Schweißgutes je nach Zustand: ca. 300-420 N/qmm	Alu-Werkstoffe ab F/G 28	1,0 1,6 2,0 2,4 3,2 4,0 5,0



Schweißtechnik

Für PM-Stähle und Stellite

Lawitex GmbH
Hitdorfer Str. 10 c
40764 Langenfeld

Tel.: 02173 3991780
Fax: 02173 3991781

Bezeichnung	Beschreibung	für Werkst.-Nr.	Diameter
WIG 72	Co-Cr-W Zusatz, hochlegiert. Modifiziertes Stellite 6, C-abgesenkt, mit Sonderzusätzen. Rissicher und warmfest sowie sehr zäh und extrem kantenstabil. Bei Mehrlagen-schweißungen puffern mit WIG 18, um Risse zu vermeiden. Für Presswerkzeuge, Stauch-, Schmiede- und Ziehwerkzeuge. Hitze und korrosionsbeständig. Härte ca. 37-41 HRC.	Gussstähle Vergütungsstähle Warmarbeitsstahl	2,4 3,2 4,0 5,0
WIG 73	Co-Cr-W Zusatz, hochlegiert. Modifiziertes Stellite 12, C-abgesenkt mit Sonderzusätzen. Beste Gleiteigenschaften Metall auf Metall. Sehr abriebfest sowie zunderbeständig. Auftragungen von Werkzeugen und Messern der Holz-, Papier- und Kunststoffverarbeitung, Extruderschnecken, Glasscheren, Gleit- und Dichtflächen. Vorwärmung beachten! Härte ca. 47-51 HRC.	Gussstähle Vergütungsstähle Warmarbeitsstahl	2,4 3,2 4,0 5,0
WIG 74	Co-Cr-W Zusatz, hochlegiert. Modifiziertes Stellite 21, C-abgesenkt mit Sonderzusätzen. Kann auf Warmarbeitsstählen bei geringster Vorwärmung direkt aufgeschweißt werden. Zäh und rissfest sowie thermoschockbeständig. Das Schweißgut ist kantenstabil und gut zer-spannbar. Bereits in der 1. und 2. Lage höchste Standzeit. (Schnellreparatur) Hitze- und korrosionsfest. Härte ca. 30-35 HRC.	Gussstähle Graugußarten Vergütungsstähle Warmarbeitsstahl	3,2 4,0 5,0
WIG 76	Cr-Mo-W-V Zusatz für PM-Stähle mit C-Gehalt bis ca. 1,6 %. HSS/Lederburit standzeitüberlegen. Gute lufthärtende Eigenschaften bei Abkühlung im Ofen (von ca. 530°C auf ca. 20°C). Die Härte des Schweißgutes wird entscheidend von der Vorwärmtemperatur bestimmt. Vwt ca. 530°C = Härte ca. 61-64 HRC Vwt ca. 350°C = Härte ca. 50-55 HRC Auf geringste Aufmischung achten!	REX M 4 T 15 Mo ASP 23 ASP 20 HSS- Werkzeuge Stanzwerkzeuge und ähnliche	2,0
WIG 78	Cr-Mo-Si-V Zusatz für PM-Stähle mit C-Gehalt von 1,7 bis 2,5 %. Hohe Kantenstabilität auf Kaltarbeitsstahl. Gute lufthärtende Eigenschaft bei Abkühlung im Ofen (500°C auf 20°C). Die Härte des Schweißgutes wird entscheidend von der Vorwärmtemperatur bestimmt. Vwt ca. 500°C = Härte ca. 62-65 HRC Vwt ca. 330°C = Härte ca. 54-59 HRC Auf geringste Aufmischung achten!	CPM 9 V CPM 10 V CPM T 440 V ASP 60 X 235 Vanadis 4 und ähnliche	2,0