

Hersteller:
LAWITEX GmbH

Hitdorfer Str. 10 c, 40764 Langenfeld
Telefon: +49 - 21 73 – 399 1780
Fax: +49 - 21 73 – 399 1781
E-mail: info@Lawitex.de

Die Grundlagen bestimmen auch die Vorgabe zur Qualitätssicherung.

LAWITEX-Bezeichnung

LAWI 12 M

Cr-Ni-Mo-Mn Zusatz mit abgesenktem Kohlenstoffgehalt.
Zugesetzte Stabilisierungselemente zur Minderung harter Karbidsäume. Bis 2 Lagen härtbar.
Polier-, erodier-, nitrier-, ätz- und vergütbar. Für Kunststoff- und Spritzgießformen,
farbsynchron zu 2 bis 5% nickelhaltigen Werkzeugstählen. Das Schweißgut ist
wechseltemperaturbeständig. Härte 1. Lage ca. 360 bis 420 HB.
Für Werkstoff- Nr. 1.2713, 1.2714, 1.2740, 1.2743, 1.2744, 1.2747, 1.2764, 1.2766
1.2767 und ähnliche.

Richtanalyse % - Stähle

C	Al	Co	Cr	Cu	Fe	Mn	Mo	Ni	Si	V	W	Su%
0,25			1,45		Rest	0,50	0,40	3,60	0,30	0,20		2,20

Die technischen Ergebniswerte sind von der Aufmischung zu den Grundwerkstoffen, sowie
als Hinweis verfahrensabhängig, je nach Schweiß-Parametern und Drahtdurchmesser.

Qualitätswesen