LAWITEX Schweißtechnik	**Technisch-metallurgisches Datenblatt für LAWITEX - Schweißzusätze**	**LAWI 13 M**

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 13 M**

Cr-Mo-Mn-Si-Zusatz mit stark abgesenktem Kohlenstoffgehalt. Zugesetzte Stabilisierungs-Elemente zur Vermeidung von harten Karbidsäumen.
Polier-, erodier-, nitrier-, ätz- und vergütbar. Durch erhöhtem Chromgehalt höhere Härte und hierdurch farblich etwas dunkler als LAWI 14 M.
Das Schweißgut ist zum Grundwerkstoff Gefüge- und behandlungssynchron.
Härte 1. Lage ca. 390 bis 450 HB.
Für Werkstoff-Nr. 1.1730, 1.2311, 1.2312, 1.2162, 1.2738 und ähnliche.

Richtanalyse % - Stähle

C	Al	Co	Cr	Cu	Fe	Mn	Mo	Ni	Si	V	W
0,06	0,03		2,75		Rest	0,95	1,00		0,60		

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

Qualitätswesen