

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 15 M

Cr-Mo-Mn-Zusatz mit abgesenktem Kohlenstoff- und Siliziumgehalt. Minimierter Chromgehalt unter 0,15 %, daher fast Chromkarbit frei.

Zugesetzte Stabilisierungselemente zur Minderung harter Karbidsäume.

Polier-, erodier-, nitrier-, ätz- und vergütbar.

Das Schweißgut ist weicher und etwas heller als der Werkstoff 14 M.

Härte 1. Lage ca. 300 bis 360 HB.

Für Werkstoff-Nr. 1.2162, 1.2311, 1.2312, 1.2738 und ähnliche.

Richtanalyse % - Stähle

C	Al	Co	Cr	Cu	Fe	Mn	Mo	Ni	Si	V	W	Su%
0,12	0,03		<0,12	0,17	Rest	1,1	0,5	<0,12	0,7			0,45

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

Qualitätswesen