

 Schweißtechnik	Technisch-metallurgisches Datenblatt für LAWITEX - Schweißzusätze	LAWI 20
---	--	----------------

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 20

Cr-Mo-Mn-V Zusatz für Warmarbeitsstähle. Polier-, erodier-, nitier-, ätz- und vergütbar.
Härtbar bis ca. 58 HRC. Für Kunststoff-, Blas- und Spritzgießformen.
Härte 1. Lage ca. 46 bis 52 HRC.
Für Werkstoff- Nr. 1.2343, 1.2344, 1.2360, 1.2362 und ähnliche.

Richtanalyse % - Stähle

C	Al	Co	Cr	Cu	Fe	Mn	Mo	Ni	Si	V	W	Su%
0,40	0,03		5,0		Rest	0,33	1,15		1,10	0,41	0,42	

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

Qualitätswesen