



Schweißtechnik

**Technisch-metallurgisches Datenblatt
für LAWITEX - Schweißzusätze**

LAWI 22

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 22

Nickelbasis-Cr-Mn-Mo-Fe Zusatz für viele Vergütungs-, Einsatz- und Warmarbeitsstähle mit universellen Eigenschaften. Geeignet für nitrierte Stähle, kantenstabil, sowie säurefest. Nicht verchrombar. Polierfähig, nur verzögert erodierbar. Gefüge thermisch kaum wandelbar. Härte 1. Lage ca. 24 bis 36 HRC. Durch Warmauslagern sowie Druck/Schlageinwirkung nimmt die Härte bis zu 35% zu. Dehnung ca. 18 bis 25%

Richtanalyse % - Stähle

C	Al	Co	Cr	Cu	Fe	Mn	Mo	Ni	Si	V	W	Nb
0,05			19,0		2,1	3,0	1,0	Rest	0,30			3,0

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

Qualitätswesen