

 Schweißtechnik	Technisch-metallurgisches Datenblatt für LAWITEX - Schweißzusätze	LAWI 24
---	--	----------------

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 24

Cr-Mo-V-W Zusatz mit Stabilisierungselementen. Dichtes Gefüge. Lufthärtend und schockhärtbar. Kantenstabil und warmfest. Bedingt verchrombar, jedoch polier-, erodier-, nitrier-, ätz- und vergütbar. Gute Wärmeleitfähigkeit. Für Alu- und Zink Druckgussformen, Gesenke und Schieber.

Härte 1. Lage ca. 56 bis 59 HRC. Bei Mehrlagenschweißung härtbar bis ca. 58 HRC.

Richtanalyse % - Stähle

C	Al	Co	Cr	Cu	Fe	Mn	Mo	Ni	Si	V	W	Su%
0,35	0,03		5,3		Rest	0,60	1,50		0,70	0,80	0,40	

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

Qualitätswesen