

ANVILOY® WELD ROD

Anviloy® Weld Rod

zur Optimierung von Gießwerkzeugen aus Warmarbeitsstählen wie 1.2343 / H-13
oder zur Reparatur von Werkzeugen aus Wolframlegierungen

Was ist Anviloy® Weld Rod?

Anviloy® Weld Rod ist ein Schweißzusatz auf Wolframbasis in Stab- oder Drahtform.

Anwendbar bei:

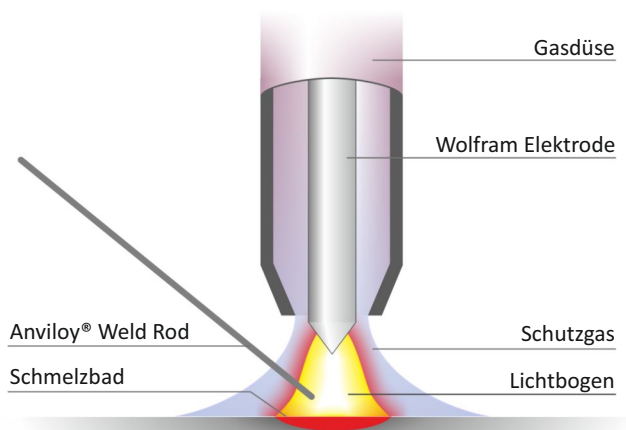
- Warmarbeitsstahl z.B 1.2343/H13
- Wolframlegierungen

Anwendungsbeispiele:

- Reparatur von Rissen und Brüchen in Gießwerkzeugen und Kernen
- Rekonstruktion von Ausbrüchen und Auswaschungen
- Beschichtung von Bereichen, in denen eine verbesserte Wärmeabfuhr benötigt wird
- Panzerungen, Verstärkung oder Wiederbeschichtung von Bereichen, die hoher Erosion oder Korrosion ausgesetzt sind

Vorteile:

- Erhöhung der Widerstandsfähigkeit gegen thermischen Verschleiß und Brandrisse
- Erhöhung der Erosions- bzw. Korrosionsbeständigkeit, und Verlängerung der Lebensdauer um ein Vielfaches
- Reduzierung der Klebeneigung
- Verbesserte Wärmeabfuhr aus Gießwerkzeugen



Erhältliche Standardgrößen (mm | inch)

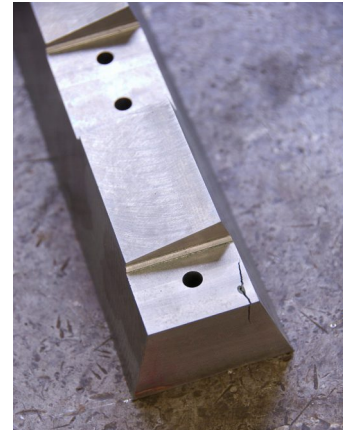
Durchmesser	1,6 1/16"	2,4 3/32"	3,2 1/8"	
Länge	175 7"	305 12"	457 18"	1.000 40"

Andere Größen sind auf Anfrage erhältlich

ANVILOY® WELD ROD

Anwendungshinweise:

- Tragen Sie das Werkstück bis ca. 6 mm unter der Arbeitsoberfläche ab.
- Vermeiden Sie scharfe Ecken und Kanten. Verwenden Sie Radien und Abrundungen.
- Reinigen Sie die Anwendungsfläche sorgfältig.
- Verwenden Sie ein geeignetes Schweißgerät DC, 150 – 200 A, HF-Zündung.
- Stellen Sie den Gasschutz so gut wie möglich sicher. Argon mit geeigneter Strömungsgeschwindigkeit. Wir empfehlen einen Schleppschuh, der einen Gasschutz bis zur Abkühlung unter 400°C gewährleistet.
- Für beste Ergebnisse empfehlen wir die Verwendung einer Gaslinse.
- Wärmevorbehandlung ist in Abhängigkeit von Werkstoff und Anwendung zu entscheiden.
- Erwärmen Sie niemals mit Acetylenbrennern.
- Halten Sie die Dicke des Schweißauftrages bei maximal 12mm.
- Stoppen Sie die Schweißung sobald sich Oxide an der Schweißnaht bilden.
- Vermeiden Sie eine starke Durchmischung des Grundwerkstoffs mit ANVILOY® Weld Rod. Hierfür empfiehlt es sich die WIG Elektrode mit 30°anzuschleifen und in einer pendelnden Bewegung aufzutragen.
- Die Schweißung sollte glatte, gleichmäßige Kanten ohne Poren oder Blasen haben.
- Bei Spritzer- oder Blasenbildung während der Schweißung, stoppen sie den Vorgang und befreien Sie die Oberflächen von Werkstück, Schweißstab und Elektrode von Verunreinigungen und Oxiden.



Alle Empfehlungen und / oder Vorschläge zur Anwendung, Lagerung, Handhabung oder Eigenschaften der von Weldstone GmbH hergestellten und / oder gelieferten Produkte werden, unabhängig von der Form der Kommunikation, nach bestem Wissen gegeben. Es ist die Aufgabe des Anwenders eine eigene zufriedenstellende Lösung für die Eignung eines Produkts in einer bestimmten Anwendung und unter den gegebenen besonderen Umständen zu erreichen. Weldstone GmbH begrenzt die Garantie strikt auf die Herstellung seiner Produkte unabhängig von Sach- und Rechtsfragen. Diese Garantie gilt nicht für die Anwendung der Produkte und ist streng auf die Reparatur und / oder den Ersatz des Produkts begrenzt.



Americas

Ansprechpartner
Ross Wayman

Astaras Inc.
6901 Bryan Dairy Road, Suite 160
Largo, FL 33777, USA

Tel.: +1 727-515-9225
+1 727-546-9600
Fax : +1 727-546-9699
E-Mail: info@astaras.net
Internet: www.astaras.net



Europe, Asia, Australia

Ansprechpartner
Andreas Endemann, Thomas Hoehn

Weldstone GmbH
Kunstmühlstrasse 12
D- 83026 Rosenheim

Tel.: +49 8031-94 13 99-0
+49 8031-94 13 99-02
Fax: +49 8031-94 13 99-09
E-Mail: hello@weldstone.com
Internet: www.weldstone.com