bohrwerkzeuge.com

BETEK

Verschleiß- & Ersatzteile Schweißanleitung

Kastanienring 8
09661 Hainichen / Sa.
Deutschland

Tel. +49 (0) 37207 6507 - 0
Fax. +49 (0) 37207 6507 - 50
info@bohrwerkzeuge.com

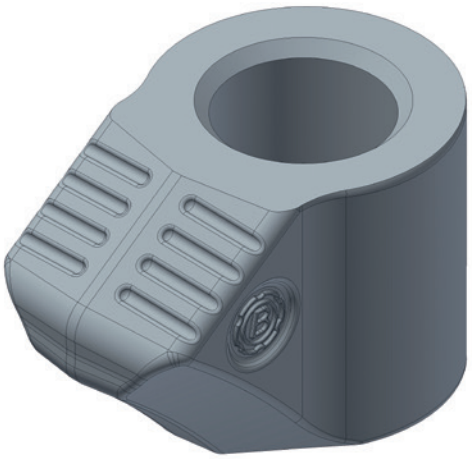
BWH Bohrwerkzeuge Hoffmann GmbH & Co. KG

BWH Bohrwerkzeuge Hoffmann

Technik für den Spezialtiefbau.

MADE IN GERMANY

SCHWEISSANLEITUNG FÜR MEISSELHALTER



Werkstoff

Mikrolegierter Vergütungsstahl 34MnCrB4+Ti

Analyse (Angaben in %)	C	0,33-0,37
	Mn	1,35-1,50
	Cr	0,20-0,50
	B	0,0015-0,0050
	Ti	0,020-0,060
	Si	0,15-0,30
	Al	0,015-0,060
	S	0,02-0,035
	Cu	0,00-0,25
	Mo	0,00-0,06
	P	0,000-0,045

Vorbehandlung:

Halter vor dem Schweißen auf ca. 250 °C erwärmen, um Rißbildung vorzubeugen. Elektroden vor der Verarbeitung bei 300 °C 2 Stunden zurücktrocknen.

Stromquelle:

Gleichstrom

Empfehlung für Elektroden Schutzgasschweißen (MAGC/MAGM)

DIN 8559	SG 3
DIN 8575	SGMo
AWS A 5.18	ER 70S-6
AWS A 5.28	ER 80S-G
SFA-5.18	ER 70S-6
SFA-5.28	ER 80S-G
B.S. 2901	A 3 0

Schweißung:

- Mehrlagenschweißung
- Erwärmung nicht über 350°C, da sonst die Festigkeit des auf 1450 – 1600 N/mm² vergüteten Grundwerkstoffes verloren geht.
- Zur Reduktion von Schweißspannungen soll nach dem Schweißen eine langsame Abkühlung erfolgen.

Schweißen ohne Schutzgas

DIN 8529	EY 42 65 Mn B
DIN 8529	EY 4664 Mo B
DIN 8529	EY 4664 Mo
DIN 8575	E Mo B 29
DIN 8575	E Mo B 26
AWS A 5.1	E 7018DIN 8575
AWS A 5.5	E 7015-A 1
AWS A 5.45	E 7018-A 1
SFA-5.1	E 7018
SFA-5.5	E 7015-A 1
SFA-5.5	E 7018-A 1
B.S. 639	E 5154 B
B.S. 249	Mo BH
B.S. 2493	Mo BHJ

BETEK