

4.2.2 Welding rods for tungsten inert gas welding of tool steels (continued)

Designation	Standard	Weld Metal Analysis [Wt. %]										SG	Hardness*
capilla®	EN 14700/ (DIN 8555):	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Co	Others	Fe		
65 WIG	S Fe 3 (WSG 3-GZ-45 T)	0,2	0,4	0,35	2,5	-	-	-	-	W=4,5, V= 0,7	Bal.	I1	43 HRC
6500 WIG	S Fe 3 (WSG 6-GZ-50 T)	0,4	0,5	1	6	-	1,6	-	-	V= 1	Bal.	I1	52 HRC
732 WIG	S Fe 3 (WSG 6-GZ-55 ST)	0,35	1,3	0,4	7	-	2,2	-	-	Ti+	Bal.	I1	56 HRC
733 WIG	S Fe 3 (WSG 6-GZ-50 ST)	0,3	0,6	0,7	5	-	4	-	-	-	Bal.	I1	48 HRC
734 WIG	S Fe 3 (WSG 3-GZ-40 ST)	0,1	0,6	0,6	6,5	-	3,5	-	-	-	Bal.	I1	40 HRC
5400 WIG	S Fe 8 (WSG 6-GZ-60 T)	0,9	0,5	0,3	10	-	2	-	-	-	Bal.	I1	60 HRC
2709 WIG	(no standard)	0,03	0,8	0,3	-	18	5	-	12	Ti+; Al+	Bal.	I1	40 HRC**
53 WIG	S Fe 4 (WSG 4-GZ-60 ST)	1	0,7	0,4	4,5	-	8	-	-	W=2; V=1,5	Bal.	I1	60 HRC
650 WIG	S Fe 8 (WSG 6-GZ-350 RPT)	0,2	0,5	0,5	17	0,8	1	-	-	-	Bal.	I1	350 HB
526 WIG	S Ni 2 (WSG 23-GZ-300 CKTZ)	<0,06	0,5	0,23	21	Bal.	8	3,5	-	-	<3	I1	300 HB **
5200 WIG	S Ni 2 (WSG 23-GZ-250 KPTZ)	0,05	1	0,2	17	Bal.	17	-	-	W=5	<1	I1	240 HB**
533 WIG	~S Ni 2 (WSG 23-GT-200 CPRTZ)	0,03	1	0,1	19	Bal.	5	1	11	W= 1; Ti+; Al+	-	I1	200 HB***
6000 WIG	S Ni 2 (WSG 23-GZ-300 CKPTZ)	0,02	2,8	0,2	19	Bal.	-	2,5	-	-	<2	I1	290 HB**
625 N WIG	S Ni 2 (WSG 23-GZ-300 CKPTZ)	<0,03	0,3	0,25	22	Bal.	9	3	-	-	<1,5	I1	290 HB**
838 WIG	S Ni 2 (WSG 23-GZ-300 CKTZ)	<0,04	0,2	0,25	23	Bal.	8,5	3,7	-	-	2	I1	310 HB**

*) Min. values at AT / no heat treatment; shielding gas (SG) acc. EN ISO 14175;

**) strain hardening;

***) strain and precipitation hardening;

Dimensions: Ø 1,0; 1,6; 2,0; 2,4 [mm]; Length: 1000 [mm]; other dimensions on demand