

## Schweißzusätze

**TPW-610 (55-60 HRC)**

Schnitt-, Zieh-, Biegewerkzeuge  
z.B. 1.2379, SKD II, HPM 31,  
hohe Kantenstabilität, nitrierfähig, bei  
Spritzgießwerkzeugen aus z.B. 1.2379.

	20 Stk.Pkg.	L 250 mm
Ø 0,3 mm	<b>010-1610-03</b>	Pkg 27,00
Ø 0,4 mm	<b>010-1610-04</b>	Pkg 24,10
Ø 0,6 mm	<b>010-1610-06</b>	Pkg 18,70
Ø 0,7 mm	<b>010-1610-07</b>	Pkg 14,20

**TPW-615 (58-60 HRC)**

Schnitt-, Zieh-, Biegewerkzeuge z.B. 1.2379, rissfreie  
Pufferlage, ideal bei selektiven Verschleißzonen an  
hochbelasteten Werkzeugen. Nitrierfähig.

Ø 0,3 mm	<b>010-1615-03</b>	Pkg 45,20
Ø 0,4 mm	<b>010-1615-04</b>	Pkg 40,90
Ø 0,6 mm	<b>010-1615-06</b>	Pkg 36,00

**TPW-620 (40-45 HRC)**

Ideal für Zieh-, Biege-, Umformwerkzeuge, hohe  
Resistenz gegen selektiven Abriss und Auswaschungen  
im Hochbelastungsbereich der Umformzonen Stavax  
und 1.2082, HPM 38. Nicht nitrierbar.

Ø 0,3 mm	<b>010-1620-03</b>	Pkg 43,20
Ø 0,4 mm	<b>010-1620-04</b>	Pkg 40,40
Ø 0,6 mm	<b>010-1620-06</b>	Pkg 35,10

**TPW-650 (50-58 HRC)**

Idealer Schweißzusatz für Kunststoffspritzwerkzeuge  
z.B. 1.2767. Vorsicht: Rissempfindlichkeit. Nitrierfähig  
(Werkstück auf 200° vorheizen)

Ø 0,3 mm	<b>010-1650-03</b>	Pkg 41,50
Ø 0,4 mm	<b>010-1650-04</b>	Pkg 37,50
Ø 0,6 mm	<b>010-1650-06</b>	Pkg 33,20
Ø 0,8 mm	<b>010-1650-08</b>	Pkg 31,80

**TPW-655 (40-45 HRC)**

Multindikativer Schweißzusatz für Kalt- und  
Warmarbeitswerkzeuge z.B. 1.2343, 1.2344, 1.2767.  
Hohe Funktionalität bei der Rissreparatur an  
Aluminiumdruckgussformen. Große Menge rissfrei  
aufschweißbar. Nitrierfähig, Strukturätzfähig.

Ø 0,3 mm	<b>010-1655-03</b>	Pkg 39,70
Ø 0,4 mm	<b>010-1655-04</b>	Pkg 35,50
Ø 0,6 mm	<b>010-1655-06</b>	Pkg 30,70
Ø 0,8 mm	<b>010-1655-08</b>	Pkg 27,40

**TPW-660 (35-40 HRC)**

Ideal als Pufferlage einsetzbar. Rissfrei erstarrender  
Schweißzusatz. Für Warmarbeitswerkzeuge. Rissfreie  
Reparatur zwischen Kühlung und Kontur möglich.  
1.2343, 1.2344. Nitrierfähig.  
Strukturätzfähig, narbfähig bei 1.2343, 1.2344.

Ø 0,3 mm	<b>010-1660-03</b>	Pkg 41,10
Ø 0,4 mm	<b>010-1660-04</b>	Pkg 36,90
Ø 0,6 mm	<b>010-1660-06</b>	Pkg 32,20
Ø 0,8 mm	<b>010-1660-08</b>	Pkg 30,40

**TPW-665 (45 HRC)**

Schweißzusatz mit hoher Zähigkeit, speziell zur  
Reparatur von Warmarbeitsstählen. 1.2343, 1.2344.  
Empfehlenswert auch als Pufferlage.  
Nitrierfähig, narbfähig, strukturätzfähig.

Ø 0,3 mm	<b>010-1665-03</b>	Pkg 43,10
Ø 0,4 mm	<b>010-1665-04</b>	Pkg 34,80
Ø 0,6 mm	<b>010-1665-06</b>	Pkg 30,70

**TPW-672 (40-50 HRC)**

Spezieller hochlegierter Schweißzusatz für  
Aluminiumdruckgussformen, martensit-aushärtbar,  
gut spanabhebend bearbeitbar. 1.2343, 1.2344.  
Nitrierfähig.

Ø 0,3 mm	<b>010-1672-03</b>	Pkg 42,70
Ø 0,4 mm	<b>010-1672-04</b>	Pkg 39,60
Ø 0,6 mm	<b>010-1672-06</b>	Pkg 38,50
Ø 0,8 mm	<b>010-1672-08</b>	Pkg 36,50

**TPW-690 (45 HRC)**

Schweißzusatz für anschließendes Strukturätzen für  
1.2311, 1.2312, 1.2738, HPM50.  
Sehr gute Farbadaption. Nitrierfähig, narbfähig.

Ø 0,3 mm	<b>010-1690-03</b>	Pkg 38,60
Ø 0,4 mm	<b>010-1690-04</b>	Pkg 33,70
Ø 0,6 mm	<b>010-1690-06</b>	Pkg 27,10
Ø 0,7 mm	<b>010-1690-07</b>	Pkg 23,40
Ø 1,0 mm	<b>010-1690-10</b>	Pkg 17,30

## Schweißzusätze

**TPW-711 (30 HRC)**

Schweißzusatz speziell zur Reparatur von Formen aus Moldmax XL, CuBe, Ampcoloy. Nicht nitrierbar.

	20 Stk.Pkg.	L 250 mm
Ø 0,3 mm	<b>010-1711-03</b>	Pkg 56,70
Ø 0,4 mm	<b>010-1711-04</b>	Pkg 44,20
Ø 0,6 mm	<b>010-1711-06</b>	Pkg 34,10

**TPW-712 (30 HRC)**

Indikation wie TPW-711. Hohe Schweißleistung bei exzellenter Wärmeleitfähigkeit. Nicht nitrierbar.

Ø 0,3 mm	<b>010-1712-03</b>	Pkg 57,60
Ø 0,4 mm	<b>010-1712-04</b>	Pkg 44,20
Ø 0,6 mm	<b>010-1712-06</b>	Pkg 26,90

**12-A-Multi (240-280 HB)**

Hochlegierte Cu-Al-Cr-Mn-Fe Mehrstoffbronze. Beste Trocklaufeigenschaften auf Stahl, gute Wärmeleitfähigkeit. Rissporenfrees Schweißen an artgleichen Bronzen.

	500 g Pkg.	L 500 mm
Ø 0,8 mm	<b>010-1731-08</b>	Pkg 38,60

**TPW-820**

Für Schweißungen an nichtrostenden Edelstählen z.B. 1.4301. Nicht nitrierbar.

	20 Stk.Pkg.	L 250 mm
Ø 0,3 mm	<b>010-1820-03</b>	Pkg 7,40
Ø 0,4 mm	<b>010-1820-04</b>	Pkg 7,00
Ø 0,6 mm	<b>010-1820-06</b>	Pkg 6,40

**TPW-830**

Für Schweißungen an nichtrostenden Edelstählen z.B. 1.4404. Nicht nitrierbar.

Ø 0,3 mm	<b>010-1830-03</b>	Pkg 8,00
Ø 0,4 mm	<b>010-1830-04</b>	Pkg 7,30
Ø 0,6 mm	<b>010-1830-06</b>	Pkg 6,40

**TPW-840 (200 HV)**

Hochlegierter CoCr-Schweißzusatz speziell zur Reparatur von Heißkanalspitzen. Erhöhung der Standzeit um mehr als 100% der Herstellangaben.

Ø 0,4 mm	<b>010-1840-04</b>	Pkg 108,00
Ø 0,5 mm	<b>010-1840-05</b>	Pkg 110,40

**TPW-860**

Idealer Schweißzusatz für die Reparatur von Ni-Pressformen. 100% Nickel.

Ø 0,4 mm	<b>010-1860-04</b>	Pkg 12,80
Ø 0,6 mm	<b>010-1860-06</b>	Pkg 9,20
Ø 0,8 mm	<b>010-1860-08</b>	Pkg 7,10

**TPW-861 (35-40 HRC) 2.4654, Nickelbasis.**

Hochtemperatur- und Korrosionsbeständig. Für Warmarbeitswerkzeuge hochverschleißfest.

Ø 0,6 mm	<b>010-1861-06</b>	Pkg 38,80
Ø 0,8 mm	<b>010-1861-08</b>	Pkg 41,50

**TPW-880**

Aluminium-Schweißzusatz für den Werkzeug- und Formenbau. Farbhelligkeit durch Verwendung von Ar/He-Schutzgas beeinflussbar rissfrei erstarrendes Schweißgut.

Ø 0,4 mm	<b>010-1880-04</b>	Pkg 28,80
Ø 0,6 mm	<b>010-1880-06</b>	Pkg 24,90
Ø 0,8 mm	<b>010-1880-08</b>	Pkg 23,80

**TPW-883**

Idealer Aluminium-Schweißzusatz für die Reparatur von Lunkern und Porositäten an Alugussteilen.

Ø 0,5 mm	<b>010-1883-05</b>	Pkg 100,20
Ø 0,7 mm	<b>010-1883-07</b>	Pkg 92,00
Ø 0,9 mm	<b>010-1883-09</b>	Pkg 86,00