

1.2567

**Werkzeugst. MIG-Drahtelektrode  
WIG-Schweißstäbe****Normbezeichnung:**DIN 8555: WSG3-GZ-45-T  
Werkstoff Nr.: 1.2567  
Kurzname: 30WCrV17-2**Anwendungsbereich:**

Auftragschweißungen und Ausbesserungen an Warmarbeitswerkzeugen aus un- oder niedriglegierten Stählen.  
Das Schweißgut ist warmfest mit einem hohen Verschleißwiderstand und besitzt eine sehr gute Anlassbeständigkeit.  
Die Mikrostruktur des ungeglühten Schweißgutes ist martensitisch mit Restausteniten und Karbiden.

**Richtanalyse des  
Drahtes (%):**

C: 0,30 Si: 0,3 Mn: 0,30 Cr: 2,30 V: 0,50 W: 4,05

**Mech. Gütwerte des  
Schweißgutes** (Richtwerte):Hardness HRC (ungeglüht) 42-48  
Hardness HRC (angelassen) 42-46 (400°C/Luft)  
45 (600°C/Luft)**Zulassungen :**

keine

**Empf. Schutzgase:**MSG: Mischgase M21 , M32  
WIG: Argon I1**Lieferprogramm:**MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300  
WIG: verpackt im Karton a 10 kg