

Werkzeuge müssen häufig reparatur- oder korrekturgeschweißt werden, wobei das Schweißergebnis dann Einfluss auf die Performance des Werkzeugs nimmt. Für die jeweiligen Stähle, bei denen das Schweißen besonders wichtig ist, bietet Uddeholm Schweißzusatzwerkstoffe an. Die Zusammensetzung der Uddeholm-Schweißzusatzwerkstoffe ist so gewählt, dass sie mit den jeweiligen Werkstoffstahlarten übereinstimmt, unabhängig davon, ob der Grundwerkstoff im weichgeglühten oder vorvergüteten Zustand geliefert wird. So ist auch nach dem Schweißen eine gute Kantenstabilität gegeben.

#### WELD:

##### CALDIE WELD

Durchmesser (mm)	2,5	3,2
Länge (mm)	350	350

##### CALMAX / CARMO WELD

Durchmesser (mm)	2,5	3,2
Länge (mm)	350	350

##### IMPAX WELD

Durchmesser (mm)	2,5	3,2	4,0
Länge (mm)	350	350	350

##### ORO 90 WELD

Durchmesser (mm)	2,5	3,2	4,0
Länge (mm)	350	350	350

#### WELDKIT:

##### Moldmax WELDKIT

Durchmesser (mm)	1,6	2,4	3,2
Länge (mm)	1000	1000	1000

#### WIG WELD:

##### CALDIE WIG WELD

Durchmesser (mm)	1,0	1,6
Länge (mm)	1000	1000

##### CALMAX WIG-WELD

Durchmesser (mm)	1,6
Länge (mm)	1000

##### CORRAX WIG-WELD

Durchmesser (mm)	1,0	1,6
Länge (mm)	1000	1000

##### DIEVAR WIG-WELD

Durchmesser (mm)	1,0	1,6	2,4	3,2
Länge (mm)	1000	1000	1000	1000

##### IMPAX WIG-WELD

Durchmesser (mm)	1,0	1,6
Länge (mm)	1000	1000

##### NIMAX WIG-WELD

Durchmesser (mm)	1,0	1,6
Länge (mm)	1000	1000

##### ORO 90 WIG-WELD

Durchmesser (mm)	1,0	1,6	2,4
Länge (mm)	1000	1000	1000

##### STAVAX WIG-WELD

Durchmesser (mm)	1,0	1,6
Länge (mm)	1000	1000

##### UNIMAX WIG-WELD

Durchmesser (mm)	1,6
Länge (mm)	1000

#### Laser WELD

##### NIMAX Laser-WELD

Durchmesser (mm)	0,2	0,3	0,4	0,5	0,6
Länge (mm)	333	333	333	333	333

Härte des Schweißgutes: 36 - 40 HRC

##### STAVAX ESR Laser-WELD

Durchmesser (mm)	0,2	0,3	0,4	0,5	0,6
Länge (mm)	333	333	333	333	333

Härte des Schweißgutes: 47 - 55 HRC