

INTERWELD A 600; A 600 T

IW A 600 IW A 600 T

DIN 8555:
M(W)SG 6-GZ-60
Werkstoffnu.:
1.4718

MIG/MAG Draht:
Korbs. BS300
15kg; 0,8; 1,0;
1,2; 1,6 mm

WIG Stab x 1000
mm 10 kg; 1,6;
2,0; 2,4; 3,2 mm
Schutzgas:
Schweißargon;
CO₂; Ar+CO₂
(M2; M3; M21;-EN
439).

M. 616312.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Cr-Si-Legierung für zähnharte und abriebfeste Auftragsschweißungen.
Maschinenteile aus Baustahl, Stahlguss oder Manganhartstahl.

Laufträder, Laufflächen, Raupenketten, Baggerteile, Förderschnecken,
Walzenbrecher, Schlaghämmer, Spannbacken, Ambosse usw.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Cr				Fe		
0,45	0,4	3,0	9,2				Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte					
60 HRC					

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Risempfindliche Werkstoffe auf 200-300°C vorwärmen bzw. eine Pufferlage
mit A 307 schweißen.

IW A 600 IW A 600 T

DIN 8555:
M(W)SG 6-GZ-60
Werkstoffnu.:
1.4718

MIG/MAG Wire:
BS300 15kg
0,8; 1,0; 1,2; 1,6
mm
TIG rod x 1000
mm 10 kg 1,6;
2,0; 2,4; 3,2 mm

Shielding gas:
Welding argon;
CO₂; Ar+CO₂
or Ar+CO₂ (M2;
M3; M21;-EN
439).

M. 616312.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Cr-Si-alloy for hard, tough and wear resistant hardfacings.
Machine-parts made of construction-steel, steel-cast or hard manganese
steels.
Hardfacing of wheels, guiding slides, excavator parts, hammers, screw-
conveyors, anvils etc.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	Cr				Fe		
0,45	0,4	3,0	9,2				Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hardness					
60 HRC					

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Pre-heating of crack-sensitive parts to 200-300°C or welding of a cushion layer
with Interweld A 307