

INTERWELD A 636; A 636 T

IW A 636 IW A 636 T

DIN 8555:
M(W)SG4-GZ-60-S
Werkstoffnu.:
1.3348

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. 623616.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Cr-Mo-W-V-Legierung zum Schweißen zäh-harter, abriebfester Auftragungen.
Für Auftragsschweißungen von Warmarbeitsstählen. Instandsetzung und
Neuanfertigung von Warmarbeitsstählen für Betriebstemperaturen bis 500°C.
Stranggussrollen, Warmschermesser, Druckgussformen, Matrizen usw.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Cr	W	V	Mo	Fe		
1,0	0,3	0,3	4,0	1,8	1,9	8,3	Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte SG					
60-62 HRC					

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Härtewerte sind abhängig von der Wärmeführung beim Schweißen

IW A 636 IW A 636 T

DIN 8555:
M(W)SG4-GZ-60-S
Werkstoffnu.:
1.3348

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. 623616.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Cr-Mo-W-V-alloy for manufacturing tough, hard and wear-resistant hardfacings.
For maintenance and production of hot-working-tools with operating
temperatures up to 500°C.
Continuous casting rolls, warm shearing blades, die cast forms etc.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	Cr	W	V	Mo	Fe		
1,0	0,3	0,3	4,0	1,8	1,9	8,3	Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hardn. aw					
60-62 HRC					

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Hardness values depend on heat input during welding