

INTERWELD A 637; A 637 T

IW A 637 IW A 637 T

DIN 8555:

M(W)SG3-45-T

Werkstoffnu.:

1.2367

verkupfert

MIG/MAG Draht:

Korbs. BS300

15kg; 1,0; 1,2;

1,6 mm

WIG Stab x 1000

mm 10 kg; 1,0;

1,2; 1,6; 2,0; 2,4;

3,2 mm

Schutzgas:

Schweißargon;

CO₂; Ar+CO₂

(M₂; M₃; M₂₁;-

EN 439).

M. 627620.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Cr-Mo Legierung zum Schweißen zäh-harter, abriebfester Auftragungen. Für Auftragsschweißungen von Warmarbeitsstählen mittlerer Härte.

Instandsetzung und Neuanfertigung von Warmarbeitsstählen für Betriebstemperaturen bis 550°C. Stranggussrollen, Pressdorne, Hämmer, Warmschermesser etc..

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Cr		Ti	Mo	Fe		
0,25	0,6	0,3	5,0		0,6	3,6	Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte SG					
42-47 HRC					

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

IW A 637 IW A 637 T

DIN 8555:

M(W)SG3-45-T

Werkstoffnu.:

1.2367

Copper coated

MIG/MAG Wire:

BS300 15kg

1,0; 1,2; 1,6 mm

TIG rod x 1000

mm 10 kg 1,0;

1,2; 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. 627620.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Cr-Mo alloy for manufacturing tough, hard and wear-resistant hard-facings. For maintenance and production of hot-working-tools with medium hardness with operating temperatures up to 550°C.

Continuous casting rolls, hot-shear knives, hammer, press bolts etc.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	Cr		Ti	Mo	Fe		
0,25	0,6	0,3	5,0		0,6	3,6	Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hardn. aw					
42-47 HRC					

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS