

INTERWELD A 650; A 650 T

IW A 650 IW A 650 T

DIN 8555:
M(W)SG3-GZ-55-T
Werkstoffnu.:
1.2343

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. 626720.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Cr-Mo-V-Legierung für zähnharte und warmfeste Auftragsschweißungen.
Betriebstemperaturen bis 550°C. Für Maschinen- und Verschleißteile welche Beanspruchungen durch Schlag, Druck und Abrieb ausgesetzt sind.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Cr	Mo	V		Fe		
0,38	0,4	1,0	5,0	1,1	0,45		Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte					
53 HRC					

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

IW A 650 IW A 650 T

DIN 8555:
M(W)SG3-GZ-55-T
Werkstoffnu.:
1.2343

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. 6267204.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Cr-Mo-V-alloy for hard, tough and heat resistant hardfacings. Operating temperatures up to 550°C.
Machine-and wear-parts subject to impact, pressure and wear.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	Cr	Mo	V		Fe		
0,38	0,4	1,0	5,0	1,1	0,45		Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hardness					
53 HRC					

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS