

INTERWELD A 653; A 653 T

IW A 653 IW A 653 T

DIN 8555:

M(W)SG2-GZ-350

Werkstoffnu.:

1.8405

MIG/MAG Draht:

Korbs. BS300

15kg; 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. 617012.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Niedrig Mn-Cr legierter Werkstoff zum Auftragsschweißen von verschleißfesten, spanabhebend bearbeitbaren Auftragungen.

Maschinenteile aus Baustahl oder Stahlguss.

Gleitbahnen, Laufräder, Lagerflächen, Radkränze, Schienen, Rollen, Führungen, Förderrollen, Kupplungen usw.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Cr	Al	Ti		Fe		
0,70	1,9	0,45	1,0	0,10	0,20		Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte					
370 HB					

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Rissempfindliche Werkstoffe auf zirka 250°C vorwärmen

IW A 653 IW A 653 T

DIN 8555:

M(W)SG2-GZ-350

Werkstoffnu.:

1.8405

MIG/MAG Wire:

BS300 15kg

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. 617012.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Low Mn-Cr alloyed material for hard-facing of wear-resistant, machinable overlays.

Parts made of construction steels or steel-cast.

Sliding surfaces, wheels, bearing surfaces, rims, rails, rolls, guides, feeder rolls, couplings etc.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	Cr	Al	Ti		Fe		
0,70	1,9	0,45	1,0	0,10	0,20		Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hardness					
370 HB					

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Preheat crack-sensitive materials to 250°C