

INTERWELD A 683

IW A 683

DIN 8555:
G 21-GR-60-G0

Autogenschweiß-
stab:
6,0 mm

x 350 mm = 5 kg
x 500 mm = 10 kg
x 700 mm = 15 kg

M. 442060.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Stahlrohr gefüllt mit grobkörnigem Wolframschmelzkarbid (Körnung 2,0-2,3 mm) zum Panzern von niedrig legiertem Stahl und Stahlguss mit max. 0,45% C. Außergewöhnlich verschleißfest mit einer starken Schneidwirkung.

Reibverschleiß in der Sand-, Kies-, Stein- und Zementindustrie. Recycling und keramische Industrie. Brunnen-, Erz-, Strassen- und Bergbau. Rühwerksschaufeln, Bohrkronen, Mischerarme, Planiermesser, Schnecken usw.

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Matrix	W2C				
56-60HRC	2600HV0,4				

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Risempfindliche Werkstoffe auf zirka 340-550°C vorwärmen. Werkstoffe aus Manganhartstahl im Wasserbad schweißen. Oberfläche sollte metallisch blank sein. Werkstück nicht anschmelzen nur anschwitzen. Jede Überhitzung vermeiden. Langsam abkühlen lassen,

Flammeneinstellung: Neutral mit leichtem Azetylenüberschuss

IW A 683

DIN 8555:
G 21-GR-60-G0

Oxy/Acetylene
rod:

6,0 mm

x 350 mm = 5 kg
x 500 mm = 10 kg
x 700 mm = 15 kg

M. 442060.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Steel-Tube filled with coarse grain fused tungsten-carbide (granulation 2,0 – 2,3 mm) for hard-facing of low alloyed steels or steel cast with a C-contents of max. 0,45%. Extremely wear-resistant with a strong cutting action. Strong abrasive wear in tools and machine parts used in mining, road-construction, excavation, digging, deep drilling etc.

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Matrix	W2C				
56-60HRC	2600HV0,4				

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Preheat crack-sensitive materials to 340-550°C. Materials made of manganese steel should be welded in a water-bed. Surface is required to be metallically clean. Do not melt the work-piece but only slightly wet it. Avoid overheating. Cool down slowly.

Flame should be set neutrally with a little surplus of acetylene.