

INTERWELD A 690

IW A 690

DIN 8555:

G 21-UM-60-G

Autogenschweiß-
stab (flexibel und
biegsam):

Stab Länge 450 mm

3,5 u. 4,0 mm 5 kg
5, 6 u. 8 mm 10 kg

Körnung 0,5 mm:
3,5; 4,0; 5,0; 6,0;
8,0 mm

Körnung <1,0 mm:
4,0; 5,0; 6,0; 8,0
mm

Körnung <1,2 mm:
5,0; 6,0; 8,0 mm
Körnung <1,6 + <2,0
mm: 6,0; 8,0 mm

M. 442130.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Flexibler, biegsamer Stab mit einer NiCrBSi Matrix mit einem hohen Anteil an Wolframschmelzkarbiden für verschleißfeste Auftragungen mit einer sehr guten Beständigkeit gegen Säuren. Laugen und anderen korrosiven Medien. Porenfreie Mehrlagenschweißung bis 10 mm. Sehr gute Fließ- und Benetzungseigenschaften.

Größere Korngrößen verstärken die Schneidwirkung.

Ton-, Keramikindustrie, Recycling, Brunnen-, Erz-, Strassen- und Bergbau. Rühwerke, Bohrkronen, Mischer, Abstreifer, Sandschleudern, Schneckenkanten, Stabilisatoren in der Ölindustrie. Lebensmittelindustrie usw.

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Matrix	W2C	Schmelzpunkt			
55 HRC	2600HV0,4	1050°C			

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Ferritische und Austenitische Stähle
Oberfläche sollte metallisch blank sein. Bearbeitbar nur durch Schleifen.

Flammeneinstellung: Neutral mit leichtem Azetylenüberschuss

IW A 690

DIN 8555:

G 21-UM-60-G

Oxy/Acetylene
rod (flexible):

rod = 450 mm
3,5 and 4,0 mm 5 kg
5, 6 and 8 mm 10 kg

Granulation 0,5 mm:
3,5; 4,0; 5,0; 6,0;
8,0 mm

Granulation <1,0
mm: 4,0; 5,0; 6,0;
8,0 mm

Granulation <1,2
mm: 5,0; 6,0; 8,0
mm
Granulation <1,6 +
<2,0 mm: 6,0; 8,0
mm

M. 442130.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Flexible rod with a NiCrBSi matrix and a high percentage of fused tungsten-carbides for hard-facing of wear-resistant parts with a very good resistance against acids, alkaline solutions and other corrosive medias. Pore-free multi-layer coatings up to 10 mm. Very good wetting and flow ability. Higher granulation gives a stronger cutting action.

Mining, road-construction, excavation, digging, deep drilling, mixer blades, screws, stabilizer blades in the oil industry. food industry, etc.

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Matrix	W2C	Melting point			
55 HRC	2600HV0,4	1050°C			

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Ferritic and austenitic steels.
Surface is required to be metallically clean.
Only grinding possible.

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