

INTERWELD A 696; A 696 T

IW A 696

Autogenschweiß-
stab

Körnungen:

1,6 - 3,2 mm;
3,2 - 4,8 mm;
4,8 - 6,4 mm;
6,4 - 8,0 mm;
8,0 - 9,5 mm;
9,5 - 11 mm;

Länge: 350 und 450
mm

Paket: 10 kg

IW A 696 T

Autogenschweiß-
stab

Körnung:
10,0x9,5x8,4 mm
Tetraeder
Länge: 450 mm
Paket: 10 kg

M. 446961.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Neusilbermatrix (Kupferbasis) mit einem hohen Anteil an groben, gesinterten Wolframkarbidkörnern (= IW A 696) bzw. scharf gekanteten tetraederförmigen gesinterten Wolframkarbiden (= IW A 696 T).

Größere Korngrößen verstärken die Schneidwirkung.

Tiefbohrtechnik (Stabilisatoren, Kernlochbohrer), Öl-, Bergbauindustrie, Tunnelbau, Gießereiwesen usw. .

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

	W2C	Verbindung			
	2600HV0,4	780°C			

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Oberfläche sollte metallisch blank sein. Bearbeitbar nur durch Schleifen. Überhitzung vermeiden. Eventuell Verarbeitung mit Flussmittel

Flammeneinstellung: Neutral mit leichtem Azetylenüberschuss

IW A 696

Oxy/Acetylene
rod

Granulations:

1,6 - 3,2 mm;
3,2 - 4,8 mm;
4,8 - 6,4 mm;
6,4 - 8,0 mm;
8,0 - 9,5 mm;
9,5 - 11 mm;

Length: 350 and
450 mm

Box: 10 kg

IW A 696 T

Oxy/Acetylene
rod

Granulation:
10,0x9,5x8,4 mm
Tetrahedral
Length: 450 mm
Box: 10 kg

M. 446961.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Nickel-silver matrix (copper based) with a high percentage of coarse, cemented tungsten-carbide grit (= IW A 696) or respective large, sharp-edged, tetrahedral, cemented tungsten-carbide (= IW A 696 T).

Higher granulation gives a stronger cutting action.

Tools for oil exploration, mining (also open coal mining), tunnel building, foundry applications, deep-drilling (stabilizer blades, drillers), etc.

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

	W2C	Fusing			
	2600HV0,4	780°C			

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Surface is required to be metallically clean.
Only grinding possible. Do not overheat. If necessary use additional flux.

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