

INTERWELD A 606 T

IW A 606 T

AWS A5.13:

R CoCr-A

DIN 8555:

G20-GO-45-CTZ

WIG Stab x 400
mm 5 kg;
2,5; 3,2; 4,0; 5,0;
6,4; 8,0 mm

M.476063.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Blanker Schweißstab Typ Stellite 6 (™ von Haynes International). Ausgezeichnete Beständigkeit bei Metall-Metall Verschleiß und Korrosion bis zu 800°C. Sehr geringer Reibungskoeffizient. Hohe Beständigkeit gegen thermische und mechanische Schocks. Legierung ist gut bearbeitbar und polierbar.

Ventile und -sitze, Dichtflächen an Armaturen (Dampf, Gas, Wasser, Säure), Warmschneidwerkzeugen, Warmpresswerkzeuge usw.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C		Si		W	Cr	Co	Fe		
1,1		1,0		4,5	28,0	Rest	3,0		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte+20°C	Härte600°C				
40-45 HRC	30 HRC				

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Langsames Abkühlen um Risse zu vermeiden. Eventuell Pufferschicht mit IW A 307 oder IW A 360.

Vorwärmung massiver Teile 300°C.

IW A 606 T

AWS A5.13:

R CoCr-A

DIN 8555:

G20-GO-45-CTZ

WIG rod x
400 mm 5 kg;
2,5; 3,2; 4,0; 5,0;
6,4; 8,0 mm

M.476063.1

DESCRIPTION, APPLICATION

WIG rod type Stellite 6 (™ of Haynes International). Very good resistance to metal-metal wear and to corrosion up to 800°C. Very low coefficient of friction. High resistance to thermal and mechanical shock.

Facing of valves, valve seats and sealing surfaces, hot shear blades, hot pressing tools, beaters for coke pulverises.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C		Si		W	Cr	Co	Fe		
1,1		1,0		4,5	28,0	Bal.	3,0		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hard.+20°C	Hardn600°C				
40-45 HRC	30 HRC				

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Preheating of massive parts at 300°C. Cool slowly to limit cracks. Eventual buffer layers with IW A 307 or IW A 360.