

INTERWELD A 621 T

IW A 621 T

DIN 8555:

G20-UM-35-CKTZ

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

M.476213.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Blanker Schweißstab Typ Stellit 21 (TM von Haynes International).
Ausgezeichnete Beständigkeit gegen Metall-Metallverschleiß bis zu 1000°C, auch in der Gegenwart von schwefeliger Atmosphäre Gute Beständigkeit gegen thermische und mechanische Schocks. Hohe Rissicherheit. Widerstandsfähig gegen Kavitation und Erosion. Nicht magnetische Legierung.

Motorventile, Gasturbinen, Extrusionsdüsen, Schmiedewerkzeuge, Formen, Mischer, Ventile für Gas, Dampf und Säuren.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Ni	Si	Mn	Mo	Cr	Co	Fe		
0,3	2,5	0,8	1,3	5,0	28,0	Rest	2,0		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte+20°C	Härte600°C				
32-38HRC	250-300HB				

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Langsames Abkühlen um Risse zu vermeiden. Eventuell Pufferschicht mit IW A 364.

Vorwärmung massiver Teile 300°C.

IW A 621 T

DIN 8555:

G20-UM-35-CKTZ

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

M.476213.1

DESCRIPTION, APPLICATION

WIG rod type Stellit 21 (TM of Haynes International). Very good resistance to metal-metal wear up to 1000°C, even in presence of sulphurous atmosphere. Good behaviour to important thermal and mechanical shocks, excellent resistance to cracks, highly resistant to cavitation and erosion. Deposit a-magnetic.

Facing of motor valves, gas turbine blades, extrusion nozzles, forging dies, forging tools, valves for gas water/vapour/acids.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Ni	Si	Mn	Mo	Cr	Co	Fe		
0,3	2,5	0,8	1,3	5,0	28,0	Bal.	2,0		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hard.+20°C	Hardn600°C				
32-38HRC	250-300HB				

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Preheating of massive parts at 300°C. Cool slowly to limit cracks.
Eventual buffer layers with IW A 364.