

INTERWELD A 624; A 624 T

IW A 624 IW A 624 T

DIN 8555:
M(W)SG3-GZ-45-T
Werkstoffnu.:
1.2567

MIG/MAG Draht:
Korbs. BS300
15kg; 0,8; 1,0;
1,2; 1,6 mm

WIG Stab x 1000
mm 10 kg; 1,6;
2,0; 2,4; 3,2 mm
Schutzgas:
Schweißargon;
CO₂; Ar+CO₂
(M2; M3; M21;-EN
439).

M. 626924.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Cr-W-V-Legierung zur Instandsetzung und Neufertigung von
Warmarbeitswerkzeugen (Schnittwerkzeuge, Matrizen, Pressmatrizen,
Schmiedehämmer, Stempel für Warmfertigung usw.)

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Cr	W	V		Fe		
0,30	0,4	0,25	2,5	4,5	0,60		Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte SG	Härte wg	Härte WB			
43 HRC	20-25HRC	45-50HRC			

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Grundwerkstoffe je nach Form und Größe sowie Kohlenstoffgehalt auf 250° bis
500° vorwärmen.

Anlassen (600-700°C) ein- oder zweimal 1 Stunde

IW A 624 IW A 624 T

DIN 8555:
M(W)SG3-GZ-45-T
Werkstoffnu.:
1.2567

MIG/MAG Wire:
BS300 15kg
0,8; 1,0; 1,2; 1,6
mm
TIG rod x 1000
mm 10 kg 1,6;
2,0; 2,4; 3,2 mm

Shielding gas:
Welding argon;
CO₂; Ar+CO₂
or Ar+CO₂ (M2;
M3; M21;-EN
439).

M. 626924.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Cr-W-V-alloy for maintenance and production of new hot-working-tools (cutting
tools, dies, pressing-dies, forging-hammers) hard, tough and heat resistant
hardfacings. Operating temperatures up to 550°C.

Machine-and wear-parts subject to impact, pressure and wear.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	Cr	W	V		Fe		
0,30	0,4	0,25	2,5	4,5	0,60		Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hardn. aw	Hardn. gl	Hardn. te.			
43 HRC	20-25HRC	45-50HRC			

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Pre-heating of base-material according form, size and C-contents 250-500°C.

Tempering (600-700°C) once or twice 1 hour