

INTERWELD A 626; A 626 T

IW A 626 IW A 626 T

DIN 8555:

M(W)SG3-GZ-60-T

Werkstoffnu.:

1.2606

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. 616512.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Cr-Mo-W-V-Legierung zum Schweißen zäh-harter, abriebfester Auftragungen. Für Auftragsschweißungen von Warmarbeitsstählen. Instandsetzung und Neuanfertigung von Warmarbeitsstählen für Betriebstemperaturen bis 500°C. Stranggussrollen, Warmschermesser, Druckgussformen, Matrizen usw.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Cr	W	V	Mo	Fe		
0,35	0,4	1,10	5,5	1,3	0,25	1,2	Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte SG					
57 HRC					

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Weichglühen: 720 -820°C für 5 Stunden

Härten (1000-1050°C) Öl oder Pressluft

IW A 626 IW A 626 T

DIN 8555:

M(W)SG3-GZ-60-T

Werkstoffnu.:

1.2606

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. 616512.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Cr-Mo-W-V-alloy for manufacturing tough, hard and wear-resistant hardfacings. For maintenance and production of hot-working-tools with operating temperatures up to 500°C. Continuous casting rolls, warm shearing blades, die cast forms etc.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	Cr	W	V	Mo	Fe		
0,35	0,4	1,10	5,5	1,3	0,25	1,2	Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hardn. aw					
57 HRC					

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Annealing 720-820°C 5 hours

Tempering (1000-1050°C) oil or compressed air