

INTERWELD A 634; A 634 T

IW A 634 IW A 634 T

DIN 8555:

M(W)SG3-55-T

Werkstoffnu.:

1.2343
verkupfert
MIG/MAG Draht:
Korbs. BS300
15kg; 1,0; 1,2;
1,6 mm

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

M. 627620.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Cr-Mo Legierung zum Schweißen zäh-harter, abriebfester Auftragungen. Für Auftragsschweißungen von Warmarbeitsstählen. Instandsetzung und Neuanfertigung von Warmarbeitsstählen für Betriebstemperaturen bis 500°C. Stranggussrollen, Abgrater, Stanzmesser, Warmschermesser etc..

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Cr		Ti	Mo	Fe		
0,35	1,1	0,4	7,0		0,3	2,2	Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Hardn. aw					
52-57 HRC					

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

IW A 634 IW A 634 T

DIN 8555:

M(W)SG3-55-T

Werkstoffnu.:

1.2343
Copper coated
MIG/MAG Wire:
BS300 15kg
1,0; 1,2; 1,6 mm
TIG rod x 1000
mm 10 kg 1,0;
1,2; 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. 627620.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Cr-Mo alloy for manufacturing tough, hard and wear-resistant hard-facings. For maintenance and production of hot-working-tools with operating temperatures up to 500°C.

Continuous casting rolls, hot-shear knives, etc.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	Cr		Ti	Mo	Fe		
0,35	1,1	0,4	7,0		0,3	2,2	Rest		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hardn. aw					
52-57 HRC					

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS