

INTERWELD E 633

IW E 633

EN14700:

E-Fe3

DIN 8555:

E3-UM-50-HT

2,5 x 300 4 kg
 3,2 x 350 5 kg
 4,0 x 450 6,5 kg

=	+, -	~ 70
		V

Schweißposition:

←↑→

M.916333.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Das Schweißgut besitzt eine hohe Warmfestigkeit und Zähigkeit, deshalb wird die Elektrode IW E 633 für Auftragsschweißung von Maschinenteilen verwendet, die Betriebstemperaturen bis 550°C und der Beanspruchung durch Schlag, Druck und Abrieb ausgesetzt sind.

Auftragung von Hämmern , Gesenken, Schmiedegesenken, Walzen, Warmschermessern etc.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Cr	Si	Mn	Mo			Fe		
0,3	5,2	0,5	0,6	4,0			Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte SG					
45-50HRC					

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Hochfester Kohlenstoffstahl und Warmarbeitsstähle

Werkst.Nr.: 1.2311; 1,2343; 1.2344; 1,2365; 1.2367; 1.2606; 1.2713; 1.2714

DIN 40CrMnMo7; X38CrMoV5 1; X40CrMoV5 1; X32CrMoV3 3;

X38CrMoV5 3; X37CrMoW5 1;55CrNiMoV6; 55CrNiMoV7

Vorwärmen des Grundwerkstoffes je nach Stärke und Werkstoff auf 250-400°C. Elektroden möglichst senkrecht führen. Temperatur beim Schweißen halten und Werkstück dann langsam abkühlen lassen. Eine Bearbeitung ist durch Schleifen oder spanabhebend mit Hartmetallwerkzeugen möglich.

IW E 633

EN14700:

E-Fe3

DIN 8555:

E3-UM-50-HT

2,5 x 300 4 kg
 3,2 x 350 5 kg
 4,0 x 450 6,5 kg

=	+, -	~ 70
		V

Welding position:

←↑→

M.916333.1

DESCRIPTION, APPLICATION

The weld deposit distinguishes itself by its toughness and heat resistance.

Therefore the electrode is used for overlay and build up of machinery parts and tools subject to impact, compression and wear used at operating temperatures up to 550° C.

Building up hammers, dies, swages, hot shear blades, rollers, etc.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Cr	Si	Mn	Mo			Fe		
0,3	5,2	0,5	0,6	4,0			Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hard. a.w.					
45-50HRC					

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

High strength carbon steels and hot working steels

Werkst.Nr.: 1.2311; 1,2343; 1.2344; 1,2365; 1.2367; 1.2606; 1.2713; 1.2714

DIN 40CrMnMo7; X38CrMoV5 1; X40CrMoV5 1; X32CrMoV3 3;

X38CrMoV5 3; X37CrMoW5 1;55CrNiMoV6; 55CrNiMoV7

Preheat the work-piece to 250-400°C depending on thickness and alloy. Hold the electrode vertically with a short arc. Keep temperature during welding and let the workpiece cool slowly. Subsequent machining is possible by grinding or with tungsten carbide tools.