

INTERWELD E 635

IW E 635

EN14700:

(E-Fe3)

DIN 8555:

E3-UM-50-CRTZ

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

=	+	
---	---	--

Schweißposition:

←↑→

M.916353.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Rutil-basisch umhüllte Stabelektroden mit gleichmäßigem Tropfenübergang und feinschuppigen Schweißraupen. Das Schweißgut besitzt eine hohe Warmfestigkeit und Zähigkeit. Auftragsschweißung von Maschinenteilen verwendet, die Betriebstemperaturen bis 650 °C und der Beanspruchung durch Schlag, Druck und Metall-Metall-Abrieb ausgesetzt sind. Auftragung von Warmarbeitswerkzeugen wie Warmpressen, Warmpressstempel, Warmschermessern, Schmiedegesenken, Abgratwerkzeuge, Walzen, Walzdorne, Warmziehringe, aber auch Ventilkegel, Schieberkeile, Dichtungsflächen etc.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Cr	Si	Mn	Mo	Co		Fe		
0,15	14	0,6	0,6	2,3	13		Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte SG	Härte kV				
45-50HRC	- 55HRC				

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; X37CrMoV5 1; 55CrNiMoV6; 55CrNiMoV7

Rücktrocknung: 2 h / 300 °C. Vorwärmen des Grundwerkstoffes je nach Stärke und Werkstoff auf 150 – 400 °C. Elektroden möglichst senkrecht führen.

Temperatur beim Schweißen halten und Werkstück anschließend langsam abkühlen lassen. Eine Bearbeitung ist mit Diamantwerkzeugen, durch Schleifen oder Erosion möglich.

IW E 635

EN14700:

(E-Fe3)

DIN 8555:

E3-UM-50-CRTZ

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

=	+	
---	---	--

Welding position:

←↑→

M.916353.1

DESCRIPTION, APPLICATION

The weld deposit resists against metal to metal wear, corrosion and high temperatures. 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 650° C. The deposit is resistant to thermal shock and can be machined with tungsten carbide tipped tools.

Rutile-basic coated electrode with a stable arc, regular drop transfer and a smooth deposit. For building up dies, for hot working tools, for moulds, continuous driving rolls, mandrels, forming tools etc. ...

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Cr	Si	Mn	Mo	Co		Fe		
0,15	14	0,6	0,6	2,3	13		Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hard. a.w.	Hard. wh				
45-50HRC	-55 HRC				

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; X37CrMoV5 1; 55CrNiMoV6; 55CrNiMoV7

Redry, if necessary, 2h/300°C. Clean weld zone properly. Preheat massive work pieces to 150-400° C, depending on composition. Hold the electrode vertically with a short arc. Keep temperature during welding and let the work piece cool down slowly.