

# INTERWELD E 636

## IW E 636

**EN14700:**

(E-Fe5-B)

**DIN 8555:**

E4-UM-60-ST

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

=	+	
---	---	--

Schweißposition:

←↑→

M.916363.1

## EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Basisch umhüllte Stabelektrode für die Neufertigung und Instandsetzung von Schneidwerkzeugen und spanabhebenden Werkzeugen. Das martensitische C-Cr-Mo-V-W legierte Schweißgut widersteht Beanspruchungen durch Metall/Metall-Abrieb bei mäßigen Schlägen und Temperaturen bis ca. 500 °C. Im Schweißzustand nur durch Schleifen bearbeitbar. Für die mechanische Bearbeitung kann das Schweißgut weichgeglüht werden : 2 h / 900 °C mit langsamer Abkühlung (ca.30 °C / min.). Härten : ca. 1200 °C / 1 h mit Ölabkühlung. Auftrag von Schneidwerkzeugen aller Art, Schneidmesser, Lochstempel, Bohrer, Scheren, Warmscheren.

## SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Cr	Si	Mn	Mo	V	W	Fe		
0,9	5	0,5	0,5	8	1,2	2	Rest		

## MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte SG					
60-63HRC					

## WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Rüctrocknung der Elektroden 1 h / 250 °C.

Abhängig von der Werkstoffzusammensetzung größere Werkstücke auf 250 – 450 °C vorwärmen. Temperatur beim Schweißen halten und anschließend langsam abkühlen.

## IW E 636

**EN14700:**

(E-Fe5-B)

**DIN 8555:**

E4-UM-60-ST

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

=	+	
---	---	--

Welding position:

←↑→

M.916363.1

## DESCRIPTION, APPLICATION

Basic coated electrode destined to surface all kinds of cutting tools such as lathe and plane tools. The sharpness obtained has an exceptional quality. C-Cr-Mo-W martensitic deposit, resistant up to 500°C. This electrode is also used for surfacing of pieces subject to metal/metal wear. Withstands moderate shock. In the as welded condition only machinable by grinding. For machining by tools, carry out a soft annealing heat treatment at 850°C during 2 hours followed by slow cooling ( approx. 30°C/min.) in an oven. In order to get back the hardness, temper the deposit: 1200°C/ 1h , cooling in oil or with compressed air and annealing 2x500°C . Hardfacing of machining tools, cutting tools made of steel, punches, drills, shear blades.

## TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Cr	Si	Mn	Mo	V	W	Fe		
0,9	5	0,5	0,5	8	1,2	2	Bal.		

## MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hard. a.w.					
60-63HRC					

## BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Redry, if necessary, 1h/250°C. Low alloyed, high carbon tool steels etc. have to be preheated to 250 – 450°C, depending on their composition and thickness. Slow cooling in still air after surfacing.