

INTERWELD E 643

IW E 643

EN14700:

E-Fe-9

AWS A.13:

(EFeMn-A)

3,2 x 450 6,5 kg

4,0 x 450 6,5 kg

5,0 x 450 6,5 kg

=	+	
---	---	--

Schweißposition:

↑

M.916423.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Basisch umhüllte Stabelektrode für die Auftragsschweißung von Teilen mit hoher Schlagbeanspruchung. Ausbessern von Fehlstellen in Gießereien und die Aufbringung einer Zwischenschicht für hohe Auftragungen. Das Schweißgut ist austenitisch und außergewöhnlich widerstandsfest gegen Schlag und Verschleiß kombiniert mit Schlagbeanspruchung. Aufgrund der speziellen Umhüllung ist die Elektrode gut geeignet um in Löchern oder tiefen Rillen zu schweißen.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C		Si	Mn				Fe		
0,7		0,4	14				Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte SG	Härte kV		
200-250 HB	400-500 HB		

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

EN14700:

E-Fe-9

AWS A.13:

(EFeMn-A)

3,2 x 450 6,5 kg

4,0 x 450 6,5 kg

5,0 x 450 6,5 kg

=	+	
---	---	--

Welding position:

↑

M.916433.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Basic coated electrode intended to surface pieces subject to high impact. Used for repairing of defective casts and as cushion layer for before hardfacing in case of heavy reclaiming. The deposit is austenitic and is exceptionally resistant to impact and wear combined with impact. Because of its special coating the electrode is very suitable to weld in holes or deep grooves.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C		Si	Mn				Fe		
0,7		0,4	14				Rest		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hard. a.w.	Hardn. wh		
200-250 HB	400-500 HB		

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS