

# INTERWELD E 658

## IW E 658

**DIN 8555:**  
E6-UM-60-S

Ausbringung:  
120 %

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

=	+	~ 70 V
---	---	-----------

Schweißposition:

←↑→

M.916583.1

## EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Basisch umhüllte Stabelektrode zum Schweißen von Hartauftragungen gegen einen kombinierten Verschleiß durch Abrieb, Druck und Schlag. Es können Komponenten aus Stahl, Stahlguss und Hartmanganstahl gepanzert werden.

Die Auftragsschweißung ist zähhart und rissicher. Hartauftragungen auf Stein- und Ziegelpressen, Brecherbacken und -zähne, Baggerteile, Seilrollen, Pflugscharen, Radkränzen, Laufflächen und Schnittkanten.

## SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Cr	Si	Mn				Fe		
0,5	9,5	2,0	0,6				Rest		

## MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte SG					
58 HRC					

## WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Rüctrocknung: 2 h / 300 °C, wenn nötig. Vorwärmen bei höher gekohlten Stählen auf 200-400°C. Die Temperatur beim Schweißen halten.

Hartmanganstähle kalt schweißen.

Bei rissempfindlichen Werkstoffen eine Pufferlage mit Interweld E 307 schweißen.

Kurzer Lichtbogen und Elektrode steil führen.

## IW E 658

**DIN 8555:**  
E6-UM-60-S

Recovery:  
120%

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

=	+	~ 70 V
---	---	-----------

Welding position:

←↑→

M.916583.1

## DESCRIPTION, APPLICATION

Basic coated electrode for general purpose surfacing of parts subject to impact, compression and abrasive wear. For hardfacing of parts made of C-steel, cast steel and manganese steel.

The deposit is tough hard and crack resistant.

Hardfacing of block presses, crusher jaws, wheel rims, rollers, caterpillar tracks, ploughshares, running surfaces, cutting edges etc.

## TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Cr	Si	Mn				Fe		
0,5	9,5	2,0	0,6				Rest		

## MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hard. a.w.					
58 HRC					

## BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Redrying, if necessary, 2h/300°C. Guide electrodes almost vertically with a short arc. A cushion layer of INTERWELD E 307 is recommended for crack sensitive materials. Steels with a higher carbon contents have to be preheated to 200 – 400°C, depending on their composition and thickness. Mn steels have to be cold welded. Slow cooling in still air after surfacing.