

INTERWELD E 660

IW E 660

EN14700:

E-Fe-2

DIN 8555:

E2-UM-60

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

=	-	~ 45 V
---	---	-----------

Schweißposition:

←↑→

M.916603.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Rutil-basisch umhüllte Stabelektrode zum Schweißen von Hartauftragungen auf Maschinen, Baumaschinen- oder Werkzeugteilen. Schweißgut beständig gegen mäßigen Verschleiß durch Abrieb, Stoß und Druck. Die Zusammensetzung des lufthärtenden Schweißguts bietet einen guten Kompromiss zwischen Abrieb- und Stoßfestigkeit. Porenfreies Schweißgut, durch Schleifen bearbeitbar. Gleichmäßiges, spritzerarmes Abschmelzen.

Hartauftragungen auf Formwerkzeugen, Abstreifern, Brechern und Brecherzähnen, Baggerteilen, Steinmeißeln, Förderschnecken, Raupenkettengliedern, Schneidwerkzeugen und Brecherkegeln.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Cr	Si	Mn				Fe		
1,0	4,5	0,5	1,3				Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte SG					
55-60HRC					

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Rüchtrocknung: 2 h / 150 °C, wenn nötig. Vorwärmen bei unlegierten und mittellegierten Kohlenstoffstählen nicht erforderlich. Niedriglegierte Stähle, hochgekohlte Werkzeugstähle etc. müssen, je nach chemischer Zusammensetzung und Dicke, auf 200 – 400 °C vorgewärmt werden. Die Temperatur beim Schweißen halten, und das Werkstück langsam an der Luft abkühlen lassen.

IW E 660

EN14700:

E-Fe-2

DIN 8555:

E2-UM-60

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

=	-	~ 45 V
---	---	-----------

Welding position:

←↑→

M.916603.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Rutile-basic coated electrode for surfacing of machine and construction parts, as well as of tools made of low-alloyed and cast steels, resistant to medium abrasion, shock and pressure. Air hardening deposit, good compromise between resistance to abrasion and resistance to shock. Electrodes are easy to weld even on small welding equipment with low open arc voltage. Soft flow, almost no spatters, self releasing slag, nice aspect of the weld beads. Sound, crack free deposit, machinable by grinding.

Hardfacing of moulds, scrapers, buckets and bucket teeth, excavator parts, chisels, conveyer screws, track links, cutting tools, crusher cones.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Cr	Si	Mn				Fe		
1,0	4,5	0,5	1,3				Rest		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hard. a.w.					
55-60HRC					

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Redrying, if necessary, 1h/150°C. For substantial build up on highly alloyed steels, like tool steels, a cushion layer with IW E 360 or IW E 307 is recommended. Low alloyed, high carbon tool steels etc. have to be preheated to 250 – 400°C, depending on their composition and thickness. Slow cooling in still air after surfacing.