

INTERWELD E 662

IW E 662

EN14700:

E-Fe-15

DIN 8555:

E10-UM-60-GRZ

3,2 x 350 5 kg

4,0 x 350 5 kg

5,0 x 450 6 kg

=	+	~ 50 V
---	---	-----------

Schweißposition:

↑

M.916623.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Basisch umhüllte Hartauftrags-Elektrode mit sehr geringen Schlackenanteil und einem sehr hohen Chrom- und Kohlenstoff-Gehalt, geeignet für Panzerungen von Bauteilen, die einem extremen Reib/Gleitverschleiß durch Mineralien unterliegen. Maximal 1 – 2 Lagen auftragen. Das Schweißgut reißt beim Erkalten (Schrumpfrisse). Dies ist normal für diese Legierung. Nur durch Schleifen bearbeitbar. Beständig gegen extreme mineralische Abrasion verbunden mit leichten Schlägen. Die Elektrode lässt sich angenehm verschweißen, hat einen gleichmäßigen Werkstoffübergang und nur wenig Schlacke. Die Ausbringung beträgt ca. 190%.

Förderschnecken, Pflugschare, Schlackenbrecher, Mischer sowie weitere Verschleißteile von Erdbewegungsmaschinen, Erzaufbereitungsanlagen. Ebenso für Maschinen und Anlagen der Zement- und Ziegelindustrie.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Cr	Si	Mn				Fe		
5,0	35	1,0	0,5				Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte SG					
60-63HRC					

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Rücktrocknung: 2 h / 150 °C, wenn nötig. Elektrode mit kurzem Lichtbogen schweißen, leicht pendeln. Bei hochlegierten Stählen eine Pufferlage mit IW E 360 oder IW E 307 schweißen. Bei rissempfindlichen Stählen wird eine Vorwärmung von 200 – 400 °C empfohlen.

IW E 662

EN14700:

E-Fe-15

DIN 8555:

E10-UM-60-GRZ

3,2 x 350 5 kg

4,0 x 350 5 kg

5,0 x 450 6 kg

=	+	~ 50 V
---	---	-----------

Welding position:

↑

M.916623.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Basic coated, slag free, hard-facing electrode with high recovery (190%). Highly resistant to abrasion due to its high content of Cr and C. The service life of surfaced pieces is up to 50 times longer than for conventional electrodes of similar hardness. Austenitic matrix containing Cr carbides. Deposit 1 or 2 layers maximum. Resists to heavy mineral abrasion and moderate impact. Only machinable by grinding. Regular drop transfer, no slag, smooth beads. The formation of cracks in the weld deposit is normal for this type of composition. For all pieces subject to low or moderate impact where an important resistance to abrasion is searched.

Endless screws, mixer paddles, pump bodies for abrasive materials, excavator teeth, crushing of mineral materials, concrete pumps, screws for brick presses, wear plates.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Cr	Si	Mn				Fe		
5,0	35	1,0	0,5				Rest		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hard. a.w.					
60-63HRC					

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Redrying, if necessary, 1h/150°C. For hardfacing of high alloyed steels use a cushion layer with IW E 360 or IW E 307. Guide electrodes vertically with a short arc. Preheating of parts 250 – 400°C. Slow cooling in still air after surfacing.