

INTERWELD E 663

IW E 663

EN14700:

E-Fe-15

DIN 8555:

E10-UM-65-GR

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

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

Schweißposition:

↑

M.916633.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Elektrode mit einem sehr hohen Anteil an Karbidbildnern, daher geeignet für Panzerungen von Bauteilen, die einem extremen Reib/Gleitverschleiß durch Mineralien unterliegen sowie einer Beanspruchung durch Temperatur und Korrosion. Die Elektrode lässt sich angenehm verschweißen, hat ein sanftes Schmelzverhalten und nur einen sehr geringen Schlackenanteil. Die Ausbringung beträgt ca. 190%.

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

Geeignet für Betriebstemperaturen bis 450°C.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Cr	Si		Nb			Fe		
5,0	24	1,5		7,0			Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte SG					
64 HRC					

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Elektrode möglichst senkrecht zum Werkstück führen, mit kurzem Lichtbogen verschweißen und leicht pendeln. Möglichst wenig Strom einstellen, um die Aufmischung gering zu halten.

IW E 663

EN14700:

E-Fe-15

DIN 8555:

E10-UM-65-GR

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

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

Welding position:

↑

M.916633.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Electrode with a high alloy content of elements which form carbides. Therefore especially used for hardfacing of parts subject to high abrasion, friction, heat and corrosion. The electrode is easy to weld, has a smooth drop transfer and only a negligible slag content. Recovery approx. 190%.

Ash plows, coke crusher segments, screw conveyers, valves, exhaust fans, agitator fingers, mill guides, mixer paddles, rake teeth in furnaces, tong bits, slag ladles, elevator bucket-tips etc. Operation temperature up to 450°C.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Cr	Si		Nb			Fe		
5,0	24	1,5		7,0			Rest		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hard. a.w.					
64 HRC					

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Hold a short arc and the electrode almost vertical. Select lowest amperage possible to keep dilution low. Weave only slightly.