

INTERWELD E 672

IW E 672

EN14700:
E-Fe-15

6,0 x 450 5 kg
8,0 x 450 5 kg
12,0 x 450 5 kg

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

Schweißposition:

↑

M.916723.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Röhrchenelektrode gefüllt mit metallischen Pulvern und Chrom-Karbiden. Das Schweißgut besitzt eine hohe Beständigkeit gegen abrasiven mineralischen Verschleiß. Es enthält einen hohen Chromkarbid-Anteil in einer austenitischen Matrix und ist herkömmlichen Elektroden deutlich überlegen. Angenehmes Abschmelzverhalten, guter Fluss, fast keine Schlacke. Das Schweißgut ist nicht bearbeitbar. Die Abschmelzleistung kann erhöht und die Aufmischung verringert werden durch das gleichzeitige Abschmelzen eines seitlich eingeführten Stabes. Auftragung von austenitischen Mn-Stählen und Grauguss ohne Vorwärmung, bei Werkzeugstählen und anderen hochlegierten Stählen wird eine Zwischenlage mit IW E 360 oder IW E 307 empfohlen.

Öffentlicher Verkehr, Zementindustrie, Steinbrücke, Landwirtschaft, Bergbau, Erdbewegung und im Besonderen das Panzern von Schnecken, Transportbändern, Brikettierpressen.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

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

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte 1.L	Härte 2.L		
55-60HRC	58-62HRC		

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Elektrode senkrecht mit einer Lichtbogenlänge von 25 mm führen und dabei leicht pendeln. Nicht mehr als zwei bis drei Lagen auftragen.

IW E 672

EN14700:
E-Fe-15

6,0 x 450 5 kg
8,0 x 450 5 kg
12,0 x 450 5 kg

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

Welding position:

↑

M.916723.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Tubular electrode filled with chromium carbide powder. Deposit highly resistant to abrasion and mineral erosion. High amount of Cr carbides in an austenitic matrix, very compact. To apply with very low current. Agreeable melting. No slag. Deposit, not machinable. Possibility to increase deposition by introducing a second electrode in the arc (double the recommended current) Surfacing of all austenitic and Mn-steels types, grey cast iron (without any preheating), tool steels or high alloyed steels (in this case, carry out a cushion layer with IW E 360 or IW E 307 electrodes).

Principally destined for agriculture, cement industries, quarries, brickyards, civil engineering, for screws of brick press, for excavating jars, etc.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

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

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hardn. 1st.L	Hardn 2 nd L		
55-60HRC	58-62HRC		

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Maintain an arc length of 2 to 5 mm, weave with the electrodes. Hold the electrode perpendicularly to the surface. Do not apply more than 2 or 3 layers.