

INTERWELD E 680

IW E 680

DIN 8555:
E21-GF-UM-60G

3,5 mm
5,0 mm

=	+	~
---	---	---

Schweißposition:



M.916803.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Graphitisch umhüllte Füllstabelektrode zum Schweißen von höchst verschleißfesten Auftragungen. Das Schweißgut besteht aus zirka 60% Wolframschmelzkarbiden in einer ferritischen Matrix. Härte des Wolframkarbids zirka 2200 HV 0,4. Auftragsschweißungen bei extrem hoher Abrasionsbeanspruchung in der Sand-, Kies-, Zement- und Ziegelindustrie. Weiters in der Ölindustrie, für Recyclinganwendungen und für Strassen-, Berg- und Brunnenbau. Zum Beispiel Rührwerksschaufeln, Bohrkronen, Mischerarme, Planiermesser, Schaber, Förderschnecken, Rührspindeln, Baggerspitzen u. – schaufeln usw. Besonders zum Panzern von Stahlguss bis etwa 0,45 C

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte Mat.	Härte WC				
62-66HRC	2200HV0,4				

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Härte wird durch Wärmebehandlung nicht verändert. Niedrige Stromstärke wählen um die Aufmischung gering zu halten. Nicht mehr als zwei Lagen Schweißen (eventuell vorher eine Pufferlage schweißen). Beim Schweißen von massiven Teilen den Grundwerkstoff auf 350° bis 500°C vorwärmen Oberfläche soll metallisch blank sein.

IW E 680

DIN 8555:
E21-GF-UM-60G

3,5 mm
5,0 mm

=	+	~
---	---	---

Welding position:



M.916803.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Graphite coated tubular electrode for highest wear resistant deposits. Consisting of about 60% tungsten-carbides in a ferritic matrix. Hardness of tungsten carbide about 2200 HV 0,4. Hard-facing of parts exposed to heavy abrasion in sand-, stone-, cement-industry and brickyards. Further on in the petrochemical and recycling industry as well as in roadbuilding, mining and digging.

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hardn. Mat.	Hardn.WC				
62-66HRC	2200HV0,4				

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Hardness does not change with heat treatment. Keep a low current for low dilution. Maximum two layers (if required use a cushion layer with IW E 360 or IW E 307). When hard-facing massive parts preheat the work-piece 350-500° C. Surface is required to be metallically clean.