

INTERWELD E 606

IW E 606

AWS A5.13:

E CoCr-A

DIN 8555:

E20-UM-45-CRTZ

2,5 x 300 4 kg

3,2 x 350 5 kg

4,0 x 350 5 kg

5,0 x 350 5 kg

=	+	~ 70	V
---	---	------	---

Schweißposition:

↑→

M.916063.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Rutil-basischumhüllte Auftragsschweißelektrode Typ Stellite 6 (™ von Haynes International). Ausgezeichnete Beständigkeit bei Metall-Metall Verschleiß und Korrosion bis zu 800°C. Sehr geringer Reibungskoeffizient. Hohe Beständigkeit gegen thermische und mechanische Schocks. Legierung ist gut bearbeitbar und polierbar. Sanfter Lichtbogen, gleichmäßiges Schweißprofil, leicht entfernbare Schlacke.

Ventile und -sitze, Dichtflächen an Armaturen (Dampf, Gas, Wasser, Säure), Warmschneidwerkzeugen, Warmpresswerkzeuge usw.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Si	W	Cr	Co	Fe		
1,1	1,0	4,5	28,0	Rest	3,0		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte+20°C	Härte600°C				
40-45 HRC	30 HRC				

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Rücktrocknung bei 250°C für eine Stunde. Geringe Stromstärke für niedrige Aufmischung. Langsames Abkühlen um Risse zu vermeiden. Eventuell Pufferschicht mit IW E 307. Vorwärmung massiver Teile 450°C.

IW E 606

AWS A5.13:

E CoCr-A

DIN 8555:

E20-UM-45-CRTZ

2,5 x 300 4 kg

3,2 x 350 5 kg

4,0 x 350 5 kg

5,0 x 350 5 kg

=	+	~ 70	V
---	---	------	---

Welding position:

↑→

M.916063.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Rutil-basic coated hard-facing electrode type Stellite 6 (™ of Haynes International). Very good resistance to metal-metal wear and to corrosion up to 800°C. Very low coefficient of friction. High resistance to thermal and mechanical shock.

Facing of valves, valve seats and sealing surfaces, hot shear blades, hot pressing tools, beaters for coke pulverises.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Si	W	Cr	Co	Fe		
1,1	1,0	4,5	28,0	Bal.	3,0		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hard.+20°C	Hardn600°C				
40-45 HRC	30 HRC				

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Redrying of electrodes at 250°C for one hour. Preheating of massive parts at 450°C. Low welding current to limit dilution. Cool slowly to limit cracks. Eventual buffer layers with IW E 307.