

INTERWELD E 621

IW E 621

DIN 8555:

E20-UM-350-CKTZ

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

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

Schweißposition:

↑→

M.916213.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Rutil-basischumhüllte Auftragsschweißelektrode Typ Stellite 21 (™ von Haynes International). Ausgezeichnete Beständigkeit gegen Metall-Metallverschleiß bis zu 1000°C, auch in der Gegenwart von schwefeliger Atmosphäre. Gute Beständigkeit gegen thermische und mechanische Schocks. Hohe Reißsicherheit. Widerstandsfähig gegen Kavitation und Erosion. Nicht magnetische Legierung. Motorventile, Gasturbinen, Extrusionsdüsen, Schmiedewerkzeuge, Formen, Mischer, Ventile für Gas, Dampf und Säuren.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Ni	Si	Mn	Mo	Cr	Co	Fe		
0,3	2,5	0,8	1,3	5,0	28,0	Rest	2,0		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte+20°C	Härte 600°C				
32-38HRC	250-300HB				

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 363. Vorwärmung massiver Teile 450°C.

IW E 621

DIN 8555:

E20-UM-350-CKTZ

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

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

Welding position:

↑→

M.916213.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Rutil-basic coated hard-facing electrode type Stellite 21 (™ of Haynes International). Very good resistance to metal-metal wear up to 1000°C, even in presence of sulphurous atmosphere. Good behaviour to important thermal and mechanical shocks, excellent resistance to cracks, highly resistant to cavitation and erosion. Deposit amagnetic. Facing of motor valves, gas turbine, extrusion nozzles, forging dies, forging tools, valves for gas water/vapour/acids.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Ni	Si	Mn	Mo	Cr	Co	Fe		
0,3	2,5	0,8	1,3	5,0	28,0	Bal.	2,0		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hard.+20°C	Hardn600°C				
32-38HRC	250-300HB				

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 363.