

INTERWELD E 622

IW E 622

EN14700:

E-Fe5

DIN 8555:

E2-UM-350-T

2,5 x 350 5 kg

3,2 x 350 5 kg

4,0 x 450 6,5 kg

=	+
---	---

Schweißposition:

←↑→

M.916223.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Basisch umhüllte Stabelektrode zum Hartauftragen gegen Verschleiß von Werkstücken zur Metallbearbeitung und – verformung, die durch Schläge, Druck und Abrieb bei Temperaturen bis 500 °C beansprucht werden. Die Auftragsschicht ist nach dem Schweißen gut spanabhebend zu bearbeiten, und eine nachfolgende Warmaushärtung verbessert die Verschleißbeständigkeit.

Die Elektrode besitzt einen stabilen Lichtbogen, einen gleichmäßigen Tropfenübergang und die warme Schlacke ist überschweißbar.

Alu-Druckgussformen, Kunststoff-Formen, Abgratwerkzeuge, Kaltschmiedegesenke, Stanzwerkzeuge.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Ni	Si	Mn	Mo		Co	Fe		
0,03	20	0,3	0,7	4,0		10	Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte SG	Härte n.WA				
33-37HRC	50-54HRC				

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Schweißbereich gründlich reinigen. Massive Werkzeuge auf 100 -150°C vorwärmen. Elektrode steil führen und mit kurzem Lichtbogen verschweißen. Nach dem Schweißen bearbeiten und dann, um die entsprechende Härte zu erhalten, warm aushärten (3-4h bei 480°C).

IW E 622

EN14700:

E-Fe5

DIN 8555:

E2-UM-350-T

2,5 x 350 5 kg

3,2 x 350 5 kg

4,0 x 450 6,5 kg

=	+
---	---

Welding position:

←↑→

M.916223.1

DESCRIPTION, APPLICATION

The weld deposit resists against metal/metal wear at higher temperatures and can be age-hardened. Therefore the electrode is used for overlay and build up of machinery parts and tools subject to impact, compression and wear used at operating temperatures up to 500° C. The deposit can be machined with standard tools after welding and then age hardened by a subsequent heat treatment. Basic coated electrode with a stable arc, regular drop transfer and a smooth deposit.

For building up dies for extrusion of Al-castings and plastic, for hot working tools for moulds, etc.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Ni	Si	Mn	Mo		Co	Fe		
0,03	20	0,3	0,7	4,0		10	Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hard. a.w.	Hardn a.h.				
33-37HRC	50-54HRC				

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Clean weld zone properly. Preheat massive work pieces to 100-150°C . Hold the electrode vertically with a short arc. Keep temperature during welding and let the work-piece cool down slowly. Subsequent machining is possible with standard tools before applying the age hardening heat treatment (3-4 hours/480°C).