

INTERWELD E 626

IW E 626

DIN 8555:

E4-UM-60-ST

2,5 x 300 4 kg
 3,2 x 350 5 kg
 4,0 x 450 6,5 kg

=	+	
---	---	--

Schweißposition:

←↑→

M.916263.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Rutil-basisch umhüllte Stabelektrode für die Neufertigung und Instandsetzung von Schneidwerkzeugen und spanabhebenden Werkzeugen. Das martensitische C-Cr-Mo-W legierte Schweißgut widersteht Beanspruchungen durch Metall/Metall-Abrieb bei mäßigen Schlägen und Temperaturen bis ca. 500 °C.

Im Schweißzustand nur durch Schleifen bearbeitbar. Für die mechanische Bearbeitung kann das Schweißgut weichgeglüht werden : 2 h / 900 °C mit langsamer Abkühlung (ca.30 °C / min.). Härten : ca. 1200 °C / 1 h mit Ölabbkühlung. Auftragung von Schneidwerkzeugen aller Art, Schneidmesser, Lochstempel, Bohrer, Scheren, Warmscheren.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Cr	Si	Mn	Mo	V	W	Fe		
0,8	5	0,5	0,5	10	1,5	1,5	Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte SG				
60-63HRC				

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Rücktrocknung der Elektroden 1 h / 250 °C.

Abhängig von der Werkstoffzusammensetzung größere Werkstücke auf 250 – 450 °C vorwärmen. Temperatur beim Schweißen halten und anschließend langsam abkühlen.

IW E 626

DIN 8555:

E4-UM-60-ST

2,5 x 300 4 kg
 3,2 x 350 5 kg
 4,0 x 450 6,5 kg

=	+	
---	---	--

Welding position:

←↑→

M.916363.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Rutil-basic coated electrode destined to surface all kinds of cutting tools such as lathe and plane tools. The sharpness obtained has an exceptional quality. C-Cr-Mo-W martensitic deposit, resistant up to 500°C. This electrode is also used for surfacing of pieces subject to metal/metal wear. Withstands moderate shock. In the as welded condition only machinable by grinding. For machining by tools, carry out a soft annealing heat treatment at 850°C during 2 hours followed by slow cooling (approx. 30°C/min.) in an oven. In order to get back the hardness, temper the deposit: 1200°C/ 1h , cooling in oil or with compressed air and annealing 2x500°C . Hardfacing of machining tools, cutting tools made of steel, punches, drills, shear blades.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Cr	Si	Mn	Mo	V	W	Fe		
0,8	5	0,5	0,5	10	1,5	1,5	Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hard. a.w.				
60-63HRC				

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Redrying, if necessary, 1h/250°C. Low alloyed, high carbon tool steels etc. have to be preheated to 250 – 450°C, depending on their composition and thickness. Slow cooling in still air after surfacing.