

INTERWELD F 623 623-O

IW F 623 IW 623-O

DIN 8555:
MF 6-50-PT

F 623 1,2 bis 2,4
623-O 1,6 bis 2,4

Schutzgas:

Ar+CO₂ (M11) od.
CO₂ (M12)
12 -16 L/min

BS 300 à 15 kg
B 435 à 25 kg
Fass 150kg/250kg

M.946232.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Fülldraht selbstschützend (IW 623-O) oder mit Schutzgas (F 623) verschweißbar. Für zähnharte und verschleißfeste Auftragungen auch gegen Materialermüdung bei Temperaturbelastung.

Warmarbeitswerkzeuge, Führungsrollen, Schredder, Druckwalzen

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Cr	Si			Mo	W	Fe	Mn	V
0,35	6,0	0,6			1,5	1,2	Rest	2,0	0,5

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte SG									
49-52 HRC									

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Für schwer schweißbare Stähle wird eine Pufferlage mit INTERWELD F 307 oder INTERWELD F 641 empfohlen.
Vorwärmung abhängig vom Grundwerkstoff

IW F 623 IW 623-O

DIN 8555:
MF 6-50-PT

F 623 1,2 bis 2,4
623-O 1,6 bis 2,4

Protective Gas:

Ar+CO₂ (M11) or
CO₂ (M12)
12 -16 L/min

BS 300 à 15 kg
B 435 à 25 kg
Drum 150kg/250kg

M.946232.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Tube wire (open arc IW 623-O; with gas IW F 623) for tough, hard and abrasion resistant hard-facings also against fatigue at higher temperatures.

Hot-working steels, guiding rolls, scale breaker rolls, blooming and slabbing mill rolls

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Cr	Si			Mo	W	Fe	Mn	V
0,35	6,0	0,6			1,5	1,2	Bal.	2,0	0,5

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hard. a.w.									
49-52 HRC									

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

For hard-to-weld steel a cushion layer with INTERWELD F 307 or INTERWELD F 641 is suggested.
Preheating depends on base material