

INTERWELD F 626 (626-O)

IW F 626

(Schutzgasdraht)

IW 626-O

(selbstschützend)

DIN 8555:

MF 4-60-ST

1,2 mm (nur F 626)

1,6 mm 20-26 V

160-260 A

2,0 mm; 22-26 V

240-280 A

2,4 mm; 24-27 V

280-340 A

2,8 mm; 25-28 V

320-400 A

BS 300 à 15 kg

B 450 à 30 kg

Fass 300 kg

M.956264.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Fülldraht-Elektrode für Auftragsschweißungen gegen Metall/Metall Verschleiß (geringe Thermoschockbelastbarkeit) und hoher Schneidhaltigkeit. Schnellarbeitsstahl mit Warmhärte bis 600°C. Martensitisches Gefüge mit feiner Karbidausscheidung.

Reparatur und Formschweißung von Schnellarbeitswerkzeugen, wie Schnittkanten und Arbeitsflächen; Kaltscherblätter, Abkantschwerter, Rollenscheren usw.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Cr	Si		Mo	V	W	Fe	Mn	
0,8	4,5	0,6		8,0	1,5	2,0	Rest	0,4	

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte SG								
58- 60 HRC								

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Bearbeitung spanabhebend nicht mehr möglich.

IW F 626

(MAG Wire)

IW 626-O

(Open Arc Wire))

DIN 8555:

MF 4-60-ST

1,2 mm (o.F626)

1,6 mm 20-26 V

160-260 A

2,0 mm; 22-26 V

240-280 A

2,4 mm; 24-27 V

280-340 A

2,8 mm; 25-28 V

320-400 A

BS 300 à 15 kg

B 450 à 30 kg

Drum 300 kg

M.956264.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Tube-wire for hard-facing against metal/metal wear (low thermal shock resistance) with high cutting ability. High-speed-steel with warm-hardness up to 600°C. Martensitic structure with fine carbides.

Repair and Production of high-speed-tools as cutting edges and working surfaces, cold shear blades, tools for bending, roll-shears etc.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Cr	Si		Mo	V	W	Fe	Mn	
0,8	4,5	0,6		8,0	1,5	2,0	Bal.	0,4	

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hard. a.w.								
58- 60 HRC								

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Machining not possible.