

INTERWELD F 635

IW F 635

(Schutzgasdraht)

DIN 8555:

MF 3-50-CKTZ

1,2 bis 2,4 mm

Schweißstrom:

120-250 A

Schweißspannung:

20-31 V

BS 300 à 15 kg

B 450 à 25 kg

Fass 250 kg

Schutzgas:

MIG – Ar (I1);

Ar+CO₂ (M11)

od. (M12)

M.956354.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Fülldraht (MIG/MAG) Schweißung – auch als UP Draht lieferbar) für die Auftragsschweißung. Hoher Widerstand gegen Metall/Metall Verschleiß, Kavitation, Korrosion und Ermüdungverschleiß. Sehr gute Oxidationsbeständigkeit bei hohen Temperaturen.

Gesenkteile, Matrizen, Werkzeuge für Warmverformung, Hochtemperaturpumpen, Druckgießwerkzeuge, Al-Schmiedegesenke und Walzen in Stahlwerken

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Cr	Si		Mo	Co		Fe	Mn	
0,2	15	0,7		3,2	14		Rest	0,4	

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte SG					
49-51 HRC					

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Das Schweißgut lässt sich rissfrei auftragen und erreicht schon in der 1. Lage eine hohe Härte. Gute Bearbeitbarkeit mit Hartmetall. Schneidbar mit Plasma.

IW F 635

(MAG Wire)

DIN 8555:

MF 3-50-CKTZ

1,2 to 2,4 mm

120-250 A

20-31 V

BS 300 à 15 kg

B 450 à 25 kg

Drum 250 kg

Protective Gas:

MIG – Ar (I1);

Ar+CO₂ (M11) or

(M12)

M.956354.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Tube-wire (MIG/MAG) for hard-facing against metal/metal wear, cavitation, corrosion and fatigue. Very good corrosion resistance at higher temperatures.

Forging dies, hot-forming-tools, high-temperature-pumps, die-casting-tools; Al-dies, rolls in steel-mills etc.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Cr	Si		Mo	Co		Fe	Mn	
0,2	15	0,7		3,2	14		Bal.	0,4	

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hard. a.w.					
49-51 HRC					

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Hard-facing can be applied without cracks and achieves already a high hardness in the first layer. Machinable.

Cutting with plasma only.