

INTERWELD 641-O

IW 641-O

DIN 8555:
MF7-200-KNP

1,6 mm 25-29 V
150-300 A
2,4 mm; 26-31 V
250-400 A
2,8 mm; 26-31 V
270-450 A

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

M.956414.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Selbstschützende Fülldraht-Elektrode für Verschleißschutz (hohe Schlag- und Stoßbelastung) und für Pufferlagen vor Hartauftragungen bei Stählen mit hohem Kohlenstoffgehalt und 14% Manganstählen. Das Schweißgut ist austenitisch, kaltverfestigend bei gleichzeitig hoher Zähigkeit und Rissicherheit.

Brecherbacken, Kegel- und Schlagleisten, Baggerzähne, Herz- und Kreuzungsstücke von Schienen

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Cr	Si		Ni			Fe	Mn	
1,1	4,0	0,3		0,6			Rest	14,0	

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte SG	Härte kV				
200-230 HB	450 HB				

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Artgleich und 14% Mn Stahl
Bearbeitbar mit Hartmetallwerkzeugen bzw. nach Kaltverfestigung mittels Schleifen
Hohe Auftragsstärken möglich

IW 641-O

DIN 8555:
MF7-200-KNP

1,6 mm 25-29 V
150-300 A
2,4 mm; 26-31 V
250-400 A
2,8 mm; 26-31 V
270-450 A

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

M.956414.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Open-Arc tube-wire against wear (high impact and tear) and to apply buffer-layers for subsequent hard-facings on high carbon steels and 14% Mn steels. The non-magnetic (austenitic) hard-facing is work-hardening, crack-free and very tough.

Crusher jaws, railroad components, bucket teeth and lips, reconditioning of worn parts of manganese base material.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Cr	Si		Ni			Fe	Mn	
1,1	4,0	0,3		0,6			Bal.	14,0	

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hard. a.w.	Hard wh				
200-230 HB	450 HB				

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

High carbon steels and manganese steels.
Machinable with hard-metal tools or after work-hardening with grinding

High deposit thickness possible