

INTERWELD 642-O

IW 642-O

DIN 8555:

MF7-250-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.956424.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Selbstschützende Fülldraht-Elektrode für Verschleißschutz (hohe Schlag- und Druckbelastung) und Rostbeständigkeit und für Pufferlagen auf alten Hartauftragungen. Das Schweißgut neigt nicht zur Versprödung. Das Schweißgut ist austenitisch (amagnetisch), kaltverfestigend bei gleichzeitig hoher Zähigkeit und geringer Schrumpfung.

Eisenbahnschienen, Weichen, Laufringe von Drehrohröfen, Müllzerkleinerung, Hochofenglocken, Brecherteile usw.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Cr	Si	Mo	Ni			Fe	Mn	
0,5	15,0	0,4	0,5	1,2			Rest	16,0	

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte SG	Härte kV				
220-250 HB	500 HB				

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Ähnlich und Manganhartstählen

Bearbeitbar mit Hartmetallwerkzeugen bzw. nach Kaltverfestigung mittels Schleifen

Hohe Auftragsstärken möglich

IW 642-O

DIN 8555:

MF7-250-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.956424.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Open-Arc tube-wire against wear (high impact and high pressure), corrosion and to apply buffer-layers for subsequent hard-facings (especially also on old hard-facings). The non-magnetic (austenitic) hard-facing is work-hardening, very tough, resist shrinkage and doesn't tend to embrittlement.

Rails, switches, crusher jaws, blast furnaces, garbage comminution etc.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Cr	Si	Mo	Ni			Fe	Mn	
0,5	15,0	0,4	0,5	1,2			Bal.	16,0	

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hard. a.w.	Hard wh				
220-250 HB	500 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