

INTERWELD F 645 (645-O)

IW F 645 IW 645-O

DIN 8555:
MSG10-GF-60G

1,2 bis 1,6 mm

K 300 à 15 kg

M.946364.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Hochlegierter, nahtloser Fülldraht (MIG Schweißung oder als Open Arc Draht) ohne Schlackenanteile, für sehr harte Auftragsschweißungen. Chromhartlegierung. Oberfläche mit Rissen.

Speziell gegen schmirgelnden Verschleiß durch mineralische Stoffe.

Bergwerks- und Stahlwerkseinrichtungen, Maschinenteilen der Bauindustrie und Landwirtschaft, Abraumbagger, Förderschnecken, Mischerflügel, Zement-, Betonpumpenteilen usw.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

| C | Cr | Si | | | | | Fe | Mn | |
|-----|----|-----|--|--|--|--|------|-----|--|
| 3,0 | 18 | 0,8 | | | | | Rest | 0,8 | |

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

| Härte SG | | | | | |
|----------|--|--|--|--|--|
| 57-62HRC | | | | | |

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Nur durch Schleifen bearbeitbar.
Strichraupentechnik empfohlen.

IW F 645 IW 645-O

DIN 8555:
MSG10-GF-60G

1,2 bis 1,6 mm

K 300 à 15 kg

M.946364.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Seam-less, open-Arc tube-wire (use of protective gas possible) without slag for very hard surfacing. Surface of the deposit has cracks. Chromium hard alloy. Used against grinding wear with mineral materials.

Mining and steel-factory equipment, machine-parts in construction and agricultural industry, waste excavators, screw conveyers, pumps for concrete or cement etc.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

| C | Cr | Si | | | | | Fe | Mn | |
|-----|----|-----|--|--|--|--|------|-----|--|
| 3,0 | 18 | 0,8 | | | | | Bal. | 0,8 | |

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

| Hard. a.w. | | | | | |
|------------|--|--|--|--|--|
| 57-62 HRC | | | | | |

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Only grinding.
String bead welding recommended.