

INTERWELD F 646 (646-O)

IW F 646 IW 646-O

DIN 8555:
MF10-GF-50G

1,2 bis 2,8 mm

K 300 à 15 kg
B 450 à 25 kg
Fass à 300 kg

M.946372.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

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

Speziell gegen schmirgelnden Verschleiß durch mineralische Stoffe bei mittlerer Schlagbeanspruchung..

Bergwerks- und Stahlwerkseinrichtungen, Maschinenteilen der Bauindustrie und Landwirtschaft, Müllzerkleinerung, Abraumbagger, Förderschnecken, Schredderanlagen usw.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Cr	Si					Fe	Mn	
3,2	16	1,8					Rest	1,8	

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte SG					
51-56HRC					

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Nur durch Schleifen bearbeitbar.

IW F 646 IW 646-O

DIN 8555:
MF10-GF-50G

1,2 bis 2,8 mm

K 300 à 15 kg
B 450 à 25 kg
Barrel à 300 kg

M.946372.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Open-Arc tube-wire (use of protective gas possible) for very hard surfacing.
Surface of the deposit has cracks. Chromium hard alloy.
Used against grinding wear with mineral materials at medium impact.
Mining and steel-factory equipment, machine-parts in construction and agricultural industry, waste excavators, shredding equipment, screw conveyers etc.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Cr	Si					Fe	Mn	
3,2	16	1,8					Rest	1,8	

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hard. a.w.					
51,56 HRC					

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Only grinding.