

INTERWELD F 650

IW F 650

DIN 8555:
MSG 6-55

1,6 mm; 20-29 V
180-300 A

Schutzgas:

Ar+CO₂ (M11) od.
CO₂ (M12)
12 -16 L/min

K 300 à 16 kg

M.946502.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Nahtlose, basische, verkupferte, Cr-Mo-Ni-W legierte Fülldraht-Elektrode für Verschleißschutz für schlagfeste Hartauftragungen.

Erdbewegungsmaschinen, Laufräder, Brecher, Mühlenwerkzeuge etc.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Cr	Si	P	S	Mo	Ni	Fe	Mn	W
0,5	5,5	0,8	<0,025	<0,025	1,0	1,0	Rest	1,0	2,0

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte SG									
52-57 HRC									

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Für schwer schweißbare Stähle wird eine Pufferlage mit INTERWELD F 250 oder besser INTERWELD F 307 bzw. INTERWELD A 307 empfohlen.
Bearbeitung nur durch Schleifen.

IW F 650

DIN 8555:
MSG 6-55

1,6 mm; 20-29 V
180-300 A

Protective Gas:
Ar+CO₂ (M11) or
CO₂ (M12)
12 -16 L/min

K 300 à 16 kg

M.946502.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Seamless, basic, copper-coated, Cr-Mo-Ni-W -alloyed tube-wire for hard-facing against wear and impact.

Crane-wheels, carrying wheels, pulleys, shafts etc.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Cr	Si	P	S	Mo	Ni	Fe	Mn	W
0,5	5,5	0,8	<0,025	<0,025	1,0	1,0	Bal.	1,0	2,0

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hard. a.w.									
52-57 HRC									

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

For hard-to-weld steel a cushion layer with INTERWELD F 250 (even better INTERWELD F 307 or INTERWELD A 307) is suggested.
Grinding only.