

INTERWELD F 653

IW F 653

DIN 8555:

MSG 1-350

1,2 mm 18-26 V
160-260 A

1,4 mm; 20-27 V
170-270 A

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

Schutzgas:

Ar+CO₂ (M11) od.
CO₂ (M12)

12 -16 Lit/min

K 300 à 16 kg

M.946532.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Nahtlose, basische, verkupferte, mittellegierte Fülldraht-Elektrode für Verschleißschutz für Hartauftragungen mittlerer Härte.

Kranräder, Laufräder, Seilrollen, Wellen

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Cr	Si	P	S			Fe	Mn	
0,24	1,6	0,6	<0,025	<0,025			Rest	1,5	

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte SG					
325-375 HB					

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Für schwer schweißbare Stähle wird eine Pufferlage mit INTERWELD F 250 empfohlen

IW F 653

DIN 8555:

MSG 1-350

1,2 mm 18-26 V
160-260 A

1,4 mm; 20-27 V
170-270 A

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

Protective Gas:

Ar+CO₂ (M11) or
CO₂ (M12)

12 -16 Lit/min

K 300 à 16 kg

M.946532.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Seamless, basic, copper-coated, medium-alloyed tube-wire for hard-facing with medium hardness.

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

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Cr	Si	P	S			Fe	Mn	
0,24	1,6	0,6	<0,025	<0,025			Bal.	1,5	

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hard. a.w.					
325-375 HB					

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

For hard-to-weld steel a cushion layer with INTERWELD F 250 is suggested