

INTERWELD 654-O

IW 654-O

DIN EN 14700:

T Fe14-60-G

DIN 8555

MF10-60-G

2,8 mm; 26-29 V
320-380 A

B 450 à 25-27 kg
S 760 à 250 kg
Fass 150kg/250kg

M.956544.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Selbstschützender Fülldraht, der hoch C-, Cr-, Mn legiert ist. Er ist geeignet für die Auftragung auf Teile, die starkem Verschleiß durch mineralische Stoffe ausgesetzt sind (mittlere Stoßbelastung). Das Schweißgut ist rostbeständig.

Bei empfindlichen Grundwerkstoffen bzw. bei Vorhandensein alter

Hartauftragungen empfiehlt es sich eine Pufferlage zu schweißen.

Förderschnecken, Mischerflügel, Pumpenteile, Baggerzähne, landwirtschaftliche Teile, Verschleißplatten usw.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Cr	Si	B				Fe	Mn	
5,9	32	2	0,15				Rest	0,6	

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte SG						
59-61 HRC						

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Auftragsdicke 8-10 mm,
max. 2-3 Lagen (zwei empfohlen).
Bearbeitung nur durch Schleifen

IW 654-O

DIN EN 14700:

T Fe14-60-G

DIN 8555

MF10-60-G

2,8 mm; 26-29 V
320-380 A

B 450 à 25-27 kg
S 760 à 250 kg
Drum 150kg/250kg

M.956544.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Open-Arc tube-wire with a high alloy contents of carbon, manganese and chromium. Used for medium to high abrasion resistance with medium impact. Stainless deposit.

A buffer layer is recommended when hard-facing on sensitive base-materials or when the part has been hard-faced before.

Pumps, mixer-parts, conveyor screws, excavator buckets, agricultural parts, wear plates, etc.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Cr	Si	B				Fe	Mn	
5,9	32	2	0,15				Rest	0,6	

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hard. a.w.						
59-61 HRC						

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Thickness of deposit 8-10 mm,
max. 2-3 layers (two recommended).
Only grinding