

# INTERWELD F 656 F 656 UP 656-O

## IW F 656

### DIN 8555:

MF 1-400-P

F 656 1,2 – 2,4mm

F 656 UP 2,4-4,0

656-O 1,6 – 2,8 mm

### Schutzgas (bei F 656)

Ar+CO<sub>2</sub> (M11) od.

CO<sub>2</sub> (M12)

12 -16 Lit/min

K 300 à 16 kg

M.946562.1

## EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Mittellegierte Fülldraht-Elektrode für Verschleißschutz für Hartauftragungen mittlerer Härte.

Der Draht ist als MAG Draht (Interweld F 656), selbstschützender Draht (Interweld 656-O) und UP Draht (Interweld F 656 UP) erhältlich.

Kranräder, Laufräder, Seilrollen, Wellen

### SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Cr	Si	Mo	Ti			Fe	Mn	
0,2	3,0	0,6	0,3	+			Rest	2,0	

### MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte SG					
38-42 HRc					

### WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

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

## IW F 656

### DIN 8555:

MF 1-400-P

F 656 1,2 – 2,4mm

F 656 UP 2,4-4,0

656-O 1,6 – 2,8 mm

### Protective Gas (only F 656)

Ar+CO<sub>2</sub> (M11) od.

CO<sub>2</sub> (M12)

12 -16 Lit/min

K 300 à 16 kg

M.946562.1

## DESCRIPTION, APPLICATION

Medium-alloyed tube-wire for hard-facing with medium hardness.

The wire is available as MAG wire (Interweld F 656), open-arc wire (Interweld 656-O) und submerged arc wire (Interweld F 656 UP).

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

### TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Cr	Si	Mo	Ti			Fe	Mn	
0,2	3,0	0,6	0,3	+			Rest	2,0	

### MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hard. a.w.					
38-42 HRC					

### BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

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