

INTERWELD F 658 (658-O)

IW F 658 IW 658-O

DIN EN 14700:
TFe6-50-GPT
(Sonderlegierung)

1,6 mm 20-26 V
160-260 A
2,0 mm; 22-26 V
240-280 A
2,4 mm; 24-27 V
280-340 A
2,8 mm; 25-28 V
320-400 A

BS 300 à 15 kg
B 450 à 30 kg
Fass 150kg/250kg

M.946582.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Fülldraht, der hoch B-, Cr-, legiert ist. Er ist geeignet für die Auftragung auf Teile, die starker Abrasion, Erosion und Korrosion (auch in schwefeliger Atmosphäre, nichtrostend, beständig gegen Seewasser, Dampf, oxydierende Säuren und Laugen) ausgesetzt sind. Temperaturbeständig bis 450°C (oxydationsbeständig bis 850°C).

Abwasserschnecken und -pumpen, Mischerflügel, Dichtflächen von Wasser-, Dampf- und Gasarmaturen, Rauchgasentschwefelungsanlagen usw.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Cr	Si				B	Fe	Mn	
0,1	29	1,3				4,0	Rest	1,0	

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte SG					
47-49 HRC					

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Das Schweißgut erstarrt abgesetzt amorph.
Vorwärmung des Grundwerkstoffs auf 250-300°C, bei Auftragungen auf niedriglegierten Stählen 150-300°C (abhängig von der Wandstärke)

IW F 658 IW 658-O

DIN EN 14700:
TFe6-50-GPT
(Special alloy)

1,6 mm 20-26 V
160-260 A
2,0 mm; 22-26 V
240-280 A
2,4 mm; 24-27 V
280-340 A
2,8 mm; 25-28 V
320-400 A

BS 300 à 15 kg
B 450 à 30 kg
Barrel 150kg/250kg

M.946582.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Tube-wire with a high alloy contents of boron and chromium. Used for parts exposed to high abrasion, erosion and corrosion (as well as in sulphuric atmosphere, stainless, resistant against sea-water, steam, oxidizing acids and alkaline solutions). Temperature resistant up to 450°C (oxidation resistant up to 850°C).

Waste-water worms and pumps, mixer-parts, sealing faces of water, steam and gas valves, flue-gas desulfurization, etc.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Cr	Si				B	Fe	Mn	
0,1	29	1,3				4,0	Rest	1,0	

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hard. a.w.					
47-49 HRC					

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

The weld deposit solidifies in a degraded and amorphous way.
Preheating of the base-material 250-300°C (low-alloyed steels depending on wall-thickness 150-300°C).