

# INTERWELD F 660

## IW F 660

**DIN 8555:**  
MSG 6-60

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+CO<sub>2</sub> (M11) od.  
CO<sub>2</sub> (M12)  
12 -16 Lit/min

K 300 à 16 kg

M.946602.1

## EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Nahtlose, basische, verkupferte, Cr-Mo legierte Fülldraht-Elektrode für verschleißfeste Hartauftragungen bis 700°C.

Teile für Erdbewegungsmaschinen, Walzen, Mühlen usw.

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

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

### MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte SG					
50-55 HRC					

## WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

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

## IW F 660

**DIN 8555:**  
MSG 6-60

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+CO<sub>2</sub> (M11) or  
CO<sub>2</sub> (M12)  
12 -16 Lit/min

K 300 à 16 kg

M.946602.1

## DESCRIPTION, APPLICATION

Seamless, basic, copper-coated, Cr-Mo alloyed tube-wire for hard-facing against wear at temperatures up to 700°C.

Parts of earth-moving equipment, rollers, mills, supports etc.

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

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

### MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hard. a.w.					
50-55 HRC					

## BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

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