

INTERWELD 661-O

IW 661-O

DIN 8555:

MF10-60-GR

1,6 mm 25-29 V
150-300 A
2,4 mm; 26-31 V
250-400 A
2,8 mm; 26-31 V
270-450 A
3,2 mm; 26-31 V
300-500 A

BS 300 à 15 kg
B 435 à 25 kg
Fass 150kg/250kg

M.956614.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

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

Das Schweißgut sollte weniger auf Stoß und Schlag beansprucht werden. Bei empfindlichen Grundwerkstoffen bzw. bei Vorhandensein alter Hartauftragungen empfiehlt es sich eine Pufferlage zu schweißen.

Förderschnecken, Mischerflügel, Kiespumpen, Baggereimer, Brikettpressen, Pelletietrommeln, Rührarme, Koksschlitten usw.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Cr	Si					Fe	Mn	
4,8	28	1,2					Rest	0,6	

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte SG					
55-59 HRC					

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Das Gefüge besteht aus einer austenitischen Matrix mit Primärkarbiden und eutektischen M7C3 Karbiden.

Auftragsdicke 8-10 mm,

max. 2-3 Lagen (zwei empfohlen).

Das Schweißgut weist Spannungsrisse auf.

IW 661-O

DIN 8555:

MF10-60-GR

1,6 mm 25-29 V
150-300 A
2,4 mm; 26-31 V
250-400 A
2,8 mm; 26-31 V
270-450 A
3,2 mm; 26-31 V
300-500 A

BS 300 à 15 kg
B 435 à 25 kg
Drum 150kg/250kg

M.956614.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Open-Arc tube-wire with a high alloy contents of carbon and chromium. Used for medium to high abrasion resistance with low 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, briquette press, pelletize drums, stirring paddles etc.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Cr	Si					Fe	Mn	
4,8	28	1,2					Bal.	0,6	

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hard. a.w.					
55-59 HRC					

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

The weld deposit has an austenitic matrix and contains primary carbides and eutectic M7C3 carbides.

Thickness of deposit 8-10 mm,

max. 2-3 layers (two recommended).

Weld deposit has tension cracks.