

INTERWELD F 666 (666-O)

IW F 666 IW 666-O

DIN 8555:
MF10-70-CGZ

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.956664.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Selbstschützende Fülldraht-Elektrode (bzw. MIG/MAG) mit einer speziellen Chrom-Bor Legierung für äußerst harte und rostbeständige Panzerungen bei stark schmirgelndem Verschleiß auch bei hohen Temperaturen (weniger Schlag- und Stoßbelastbar).

Die Härtewerte werden bereits in der ersten Lage erreicht. Temperaturbelastbar bis zu 800 °C.

Brechersterne, Hochofenglocken Sinteranlagenroste (auch für glühenden Koks und Schlacke einsetzbar), Prallplatten, Rührwerke, Klinkerbrecher, Förderschnecken, Keramikindustrie, Feuerroste, usw.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Cr	Si		B			Fe	Mn	
5,0	38	0,8		2,0			Rest	0,4	

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte SG								
66-68 HRC								

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Das Gefüge besteht aus Ledeburit mit zahlreichen über-eutektischen Karbiden. Eine minimale Auftragsdicke von 6 mm wird empfohlen (max. 1-2 Lagen).

IW F 666 IW 666-O

DIN 8555:
MF10-70-CGZ

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.956664.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Open-Arc tube-wire with a special chromium-boron for parts that require a very hard and corrosion resistant deposit, subject to very high mineral wear also at high temperatures (avoid impacts and strokes). Hardness is already reached in first layer. Operating temperatures up to 800°C.

Ash plows, coke crusher segments, screw conveyers, blast furnace bells, sintering plants (also suitable for glowing coke and hot slag), augers, exhaust fans, agitator fingers, mill guides, mixer paddles, rake teeth in furnaces, tong bits, slag ladles, ceramic industry etc.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Cr	Si		B			Fe	Mn	
5,0	38	0,8		2,0			Bal.	0,4	

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hard. a.w.								
66-68 HRC								

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

The weld deposit has a ledeburitic structure and contains many hypereutectic carbides.

Minimum thickness of deposit recommended 6 mm (max. 1-2 layers).