

INTERWELD F 669 (669-O)

IW F 669 IW 669-O

DIN 8555:
MF2-GF-65G
(Sonderlegierung)

1,2 bis 1,6 mm

23-29 V
120-300 A

K 300 à 15 kg

M.946692.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Hochlegierter, nahtloser Fülldraht (MIG Schweißung oder als Open Arc Draht) ohne Schlackenanteile, für sehr harte Auftragsschweißungen. Glatte Oberfläche. Die Verschleißbeständigkeit ist wegen der eingelagerten Boride sehr hoch. Die Legierung hat weniger Risse als Interweld 661-O. Speziell gegen schmirgelnden Verschleiß bei geringer Schlag- und Stoßbeanspruchung Bergwerks- und Stahlwerkseinrichtungen, Maschinenteilen der Bauindustrie und Landwirtschaft, Abraumbagger, Förderschnecken, Mischerflügel, Zement-, Betonpumpenteilen usw.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Cr	Si	B	Ni			Fe	Mn	
0,3	0,3	0,4	5	1,5			Rest	1,1	

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte SG					
62-67 HRC					

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Die Härte von 62-67 HRC (Mittelwert 3. Lage = 66,4 HRC) wird bereits in der ersten Lage erreicht.

IW F 669 IW 669-O

DIN 8555:
MF2-GF-65G
(Sonderlegierung)

1,2 to 1,6 mm

23-29 V
120-300 A

K 300 à 15 kg

M.946692.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Seam-less, open-Arc tube-wire (use of protective gas possible) without slag for very hard surfacing. Smooth surface of the deposit. Wear resistance very high due to its embedded borides. Less crack-sensitive than INTERWELD 661-O. Used against grinding wear at low impact.

Mining and steel-factory equipment, machine-parts in construction and agricultural industry, waste excavators, screw conveyers, pumps for concrete or cement etc.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Cr	Si	B	Ni			Fe	Mn	
0,3	0,3	0,4	5	1,5			Bal.	1,1	

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hard. a.w.					
62-67 HRC					

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

The hardness of 62-67 HRC (mean value 3rd layer = 66,4 HRC) is already obtained at the first layer