

INTERWELD F 673 (673-O)

IW F 673

(Schutzgasdraht)

IW 673-O

(selbstschützend)

DIN 8555:

MF10-60-CGT

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 300 kg

M.956734.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Fülldraht-Elektrode mit hohem Kohlenstoff und Chrom Gehalt für Auftragungen bei starkem, mineralischem Verschleiß und korrosiver Umgebung.

Mischerflügel, Landwirtschaft, Koksofenschlitten, Förderschnecken usw.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Cr	Si		Mo			Fe	Mn	
3,8	32	1,2		0,5			Rest	0,6	

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte SG					
59 HRC					

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Bearbeitung spanabhebend nicht mehr möglich,

Rissfreie Auftragung nur bei entsprechender Wärmeführung möglich.

Vorwärmung zirka 450°C, Halten der Temperatur während der Schweißung.

Langsame Abkühlung (zum Beispiel im Ofen).

Maximale Auftragsdicke von 8 mm (2-3 Lagen).

IW F 673

(MAG Wire)

IW 673-O

(Open Arc Wire))

DIN 8555:

MF10-60-CGT

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

Drum 300 kg

M.956734.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Tube-wire with a high carbon and chromium contents for parts subject to strong mineral wear and corrosion.

Mixer blades, agricultural applications, coke oven slides, screw conveyers etc.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Cr	Si		Mo			Fe	Mn	
3,8	32	1,2		0,5			Bal.	0,6	

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hard. a.w.					
59 HRC					

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Machining not possible.

Crack-free deposits are possible with adequate heat guidance.

Pre-heating 450°C, hold temperature during hard-facing, slow cooling (for example oven-cooling).

Maximum thickness of deposit 8 mm (2-3 layers).