

INTERWELD F 673 HC (673-O HC)

IW F 673 HC

(Schutzgasdraht)

IW 673-O HC

(selbstschützend)

DIN 8555:

MF10-60-GR
T Z Fe 14

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 25 kg
Fass 300 kg

M.956735.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Fülldraht-Elektrode mit hohem Kohlenstoff und Chrom Gehalt für Auftragungen bei starkem mineralischem Verschleiß in nasser Umgebung. Geringere Schlagbeanspruchung.

Mischerflügel, Landwirtschaft, Koksofenschlitten, Förderschnecken, Betonpumpen usw.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Cr	Si					Fe	Mn	
5,0	33	1,2					Rest	0,4	

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte SG									
59-61 HRC									

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Bearbeitung spanabhebend nicht mehr möglich,

Rissfreie Auftragung nur bei entsprechender Wärmeführung möglich.

Vorwärmung 450°C, Temperatur während des Schweißens halten,

Langsame Abkühlung (zum Beispiel im Ofen).

Maximale Auftragsdicke 10 mm (2-3 Lagen).

IW F 673 HC

(MAG Wire)

IW 673-O HC

(Open Arc Wire))

DIN 8555:

MF10-60-GR
T Z Fe 14

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 25 kg
Drum 300 kg

M.956735.1

DESCRIPTION, APPLICATION

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

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

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Cr	Si					Fe	Mn	
5,0	33	1,2					Bal.	0,4	

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hard. a.w.									
59-61 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 10 mm (2-3 layers).