

INTERWELD F 674 (674-O)

IW F 674

(Schutzgasdraht)

IW 674-O

(selbstschützend)

DIN 8555:

MF10-55-CG

1,2 mm 20-26 V
160-260 A
1,6 mm 22-27 V
160-300 A
2,0 mm; 22-28 V
240-320 A
2,4 mm; 26-29 V
260-340 A
2,8 mm; 27-30 V
320-400 A

BS 300 à 15 kg
B 450 à 30 kg
Fass 150-300 kg

M.956744.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Fülldraht-Elektrode mit hohem Kohlenstoff und Chrom Gehalt sowie etwas Nickel für Auftragungen bei starkem, mineralischem Verschleiß und korrosiver Umgebung (höher korrosionsbelastbar als IW F 673 bzw. IW 673-O).

Mischerflügel, Landwirtschaft, Koksofenschlitten, Förderschnecken usw.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Cr	Si	Ni	Mo			Fe	Mn	
3,0	33	1,2	3,0	0,5			Rest	0,6	

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte SG					
50-53 HRC					

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

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 674

(MAG Wire)

IW 674-O

(Open Arc Wire))

DIN 8555:

MF10-55-CG

1,2 mm 20-26 V
160-260 A
1,6 mm 22-27 V
160-300 A
2,0 mm; 22-28 V
240-320 A
2,4 mm; 26-29 V
260-340 A
2,8 mm; 27-30 V
320-400 A

BS 300 à 15 kg
B 450 à 30 kg
Drum 150-300 kg

M.956744.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Tube-wire with a high carbon and chromium contents and some nickel for parts subject to strong mineral wear and corrosion (higher corrosion resistance than IW 673 respective IW 673-O).

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

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Cr	Si	Ni	Mo			Fe	Mn	
3,0	33	1,2	3,0	0,5			Bal.	0,6	

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hard. a.w.					
50-53 HRC					

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

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).