

INTERWELD 675-O

IW 675-O

DIN 8555:

MF 10-65-GZ

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.956752.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Selbstschützende Fülldraht-Elektrode mit Chrom-, und Vanadiumkarbiden für sehr starke Beanspruchungen durch Abrasion. Das abgesetzte Schweißgut hat eine sehr hohe Ritzhärte (feine Kornstruktur, welche ein Auswaschen der Matrix verhindert. Geeignet für Anwendungen mit sehr starkem schmirgelnden Verschleiß. Durch die Legierungsbestandteile bleibt der Verschleißwiderstand auch bei erhöhten Temperaturen erhalten.

Anwendungen liegen in Rosten von Betonpumpen, Klinkerbrecher, Teile welche einer hohen Ritzhärte bedürfen, Bergwerksindustrie, u.s.w.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Cr	Si	Mn		V		Fe		
5,4	21,0	1,0	0,4		10,0		Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte SG									
64-67 HRC									

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Es sollte maximal zweilagig geschweißt werden

IW 675-O

(Open Arc Tube Wire)

DIN 8555:

MF 10-65-GZ

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
Barrel 150kg/250kg

M.956752.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Open-Arc tube-wire with chromium- and vanadium carbides for application with extreme abrasive wear also at higher temperatures. The weld deposit has a high scratch hardness (fine grain structure which avoids the washing out of the matrix).

Application are found within sinter plants, concrete pumps, mining industry etc..

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Cr	Si	Mn		V		Fe		
5,4	21,0	1,0	0,4		10,0		Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hard. a.w.									
64-67 HRC									

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Maximum two layers are recommended.