

INTERWELD 676-O

IW 676-O

DIN 8555:
MF 10-70-GZ

1,2 mm 22-27 V
120-230 A
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.956762.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Selbstschützende Fülldraht-Elektrode mit Chrom-, Niob- und Vanadiumkarbiden für sehr starke Beanspruchungen durch Abrasion. Das abgesetzte Schweißgut hat eine sehr hohe Ritzhärte. Anwendungen liegen in Rosten von Sinteranlagen, Klinkerbrecher, Kieswaschanlagen, Bergwerksindustrie, Schlacken u.s.w. Temperaturbeständig bis ca. 500°C. Die Härte fällt bei 400° C um zirka 7%.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Cr	Si	Mn	Nb	V	B	Fe		
5,0	16,0	1,3	0,5	6,5	6,5	1,0	Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte SG							
64-68 HRC							

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

IW 676-O

(Open Arc Tube Wire)

DIN 8555:
MF 10-70-GZ

1,2 mm 22-27 V
120-230 A
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.956762.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Open-Arc tube-wire with chromium-, vanadium and niobium carbides for application with extreme abrasive wear. The weld deposit has a high scratch hardness.

Application are found within sinter plants, lignite, mining machines, gravel industry, chains etc..

At 400° C the hardness is reduced by app. 7%.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Cr	Si	Mn	Nb	V	B	Fe		
5,0	16,0	1,3	0,5	6,5	6,5	1,0	Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hard. a.w.							
64-68 HRC							

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS