

INTERWELD F 677

IW F 677

(Schutzgasdraht)

DIN 8555:

Sonderlegierung

1,6 mm 17-25 V
190-270 A
Gleichstrom +

K 300 à 15 kg

Schutzgas EN 439:
M21 bzw. M12

M.946772.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Fülldraht-Elektrode für ein martensitisches Schweißgut in Werkzeugstahlqualität mit einem hohen Anteil von fein verteilten Vanadiumkarbiden (maximale Korngröße 30 µm). Korrosionsfestigkeit durch übersättigten Cr-Gehalt. Verbesserte Warmtemperatureigenschaften. Hohe Druckbeständigkeit bei hoher Härte und hoher Rissicherheit. Die eingelagerten Karbide haben eine Härte von zirka 2900 HV und sind extrem widerstandsfähig gegen mineralischen Verschleiß. Nickel erhöht die Duktilität senkt aber auch die Matrixhärte. Walzen für das Zerkleinern feinmineralischer Stoffe, Formen für die Keramik- und Ziegelindustrie, Schnittleisten, Brecherbacken und Presswerkzeuge.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

| C | Cr | Si | Mn | Mo | VC | Ni | Fe | | |
|-----|------|-----|-----|-----|------|-----|------|--|--|
| 0,4 | 16,5 | 0,9 | 0,7 | 1,8 | 18,0 | 1,5 | Rest | | |

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

| | | | | | | | |
|-----------|--|--|--|--|--|--|--|
| Härte SG | | | | | | | |
| 55-59 HRC | | | | | | | |

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Je nach Grundwerkstoff Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur 250 – 350°C. Nachbearbeitung nur durch Schleifen. Weitgehend rissfrei.

IW F 677

(MIG/MAG Tube Wire)

DIN 8555:

Special Alloy

1,6 mm 17-25 V
190-270 A
DC +

K 300 à 15 kg

Protective Gas EN
439:
M21 or. M12

M.946772.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Tube-wire in tool-steel quality with a high percentage of evenly divided vanadium carbides (hardness of carbides about 2900 HV, maximum size 30 µm) with a martensitic welding structure. High pressure resistance, high hardness and very crack resistant. Very high resistance against abrasive wear. Resistance against corrosion due to supersaturated Cr. Improved properties at higher temperatures.

Nickel gives a higher ductility but reduces the matrix hardness.

Rolls for grinding of fine mineral materials, moulds for the ceramic and brick industry, jaw crushers, cutting bars and pressure tools

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

| C | Cr | Si | Mn | Mo | VC | Ni | Fe | | |
|-----|------|-----|-----|-----|------|-----|------|--|--|
| 0,4 | 16,5 | 0,9 | 0,7 | 1,8 | 18,0 | 1,5 | Bal. | | |

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

| | | | | | | | |
|------------|--|--|--|--|--|--|--|
| Hard. a.w. | | | | | | | |
| 55-59 HRC | | | | | | | |

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

According base-material preheating and inter layer temperature 250-350°C. Only grinding. Largely crack-free.