

INTERWELD F 678

IW F 678

DIN 8555:
MF 10-60-G
EN 14700:
T Z Fe15

1,2 mm 18-22 V
140-240 A
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.946782.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Hochlegierter (C-Cr-Nb) Fülldraht-Elektrode für Teile, welche sehr starkem, schmirgelnden Mineralverschleiß ausgesetzt sind. Der Widerstand gegen Abrasion ist auf Grund der eingelagerten Karbide äußerst hoch. Die Beständigkeit gegen Stoß- und Schlagbeanspruchung ist aber gering.

Anwendungen: Schlagplatten, Pelletieranlagen, mineralische Mühlen, Walzplatten etc.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Cr	Si	Mn	Nb			Fe		
5,4	29,0	1,2	0,4	3,0			Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte SG					
60-64 HRC					

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Bei empfindlichen Grundwerkstoffen bzw. bei Reparaturen auf alten Hartauftragungen empfiehlt sich das Schweißen einer duktilen Zwischenlage wie beispielsweise Interweld A 307 oder Interweld F 307.
Auftragung maximal 12 mm bei 3 Lagen.

IW F 678

DIN 8555:
MF 10-60-G
EN 14700:
T Z Fe15

1,2 mm 18-22 V
140-240 A
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.946782.1

DESCRIPTION, APPLICATION

High alloyed (C-Cr-Nb) tube-wire for parts exposed to severe, sandy wear by minerals. The resistance against abrasion is very high due to the embedded carbides. Less suitable for parts exposed to impact.

Applications: Mills for minerals, crusher plates, equipment to pelletise.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Cr	Si	Mn	Nb			Fe		
5,4	29,0	1,2	0,4	3,0			Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hard. a.w.					
60-64 HRC					

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

With sensitive base- materials or repairs on already existing hard-facings a ductile buffer layer like Interweld A 307 or Interweld F 307 is recommended.

Hard-facing maximum 12 mm with 3 layers.