

INTERWELD 685-O

IW 685-O

DIN 8555:
MF10-65-GZ

1,2 mm 24-27 V
150-300 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.956854.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Selbstschützender Fülldraht (Open-Arc Schweißung) legiert mit C, Cr, B, W und V, welches eine Legierung mit sehr hartem martensitisch-karbidischem Gefüge bildet. Das Schweißgut bietet hohen Widerstand gegen starken mineralischen Abrieb auch bei höheren Temperaturen.
Bei 400 Grad C beträgt die Härteabnahme etwa 15% bei 600 Grad C etwa 25%.

Ziegelindustrie, Transportschnecken für Sand und Ton

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Cr	Si	V		B	W	Fe	Mn	
4,0	22	1,2	0,8		1,0	0,8	Rest	1,2	

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte SG					
62-64 HRC					

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Kaum Härteverlust bei einlagiger Schweißung.

IW 685-O

DIN 8555:
MF10-65-GZ

1,2 mm 24-27 V
150-300 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
Drum 150kg/250kg

M.956854.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Open-Arc tube-wire C, Cr, B, W and V alloyed with a very hard martensitic structure with carbides. Resistant against very strong minerally wear also at high temperatures.
Hardness-loss at 400°C about 15% and at 600°C about 25%.

Mineral- and brick industry, screws for sand, van-blades etc.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Cr	Si	V		B	W	Fe	Mn	
4,0	22	1,2	0,8		1,0	0,8	Bal.	1,2	

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hard. a.w.					
62-64 HRC					

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Nearly no hardness loss when welding single layer