

INTERWELD F 686

IW F 686

DIN EN 14700:

T Z Fe8

1,2 mm 20-24 V
150-200 A
1,6 mm 22-26 V
180-240 A
2,4 mm; 25-27 V
260-300 A
2,8 mm; 26-28 V
280-340 A

BS 300 à 15 kg
B 435 à 25 kg
Fass 300 kg

M.946862.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Fülldraht (MIG/MAG Schweißung – als INTERWELD 686-O auch als selbstschützender Fülldraht verfügbar) mit extrem harten Chromkarbiden eingelagert in einer FeCrBC Matrix. Das Schweißgut ist sehr hart und für hoch abrasionsbeständige Panzerungen, auch bei gleichzeitig geringer Schlageinwirkung und Betriebstemperaturen von bis zu 450 Grad Celsius, geeignet. Die angegebene Härte wird bereits in der ersten Lage erreicht.

Mischerteile, Transportschnecken, Verschleißbleche, Sand- und Keramikindustrie

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Cr	Si			B		Fe	Mn	
1,5	16,0	1,0			3,5		Rest	2,0	

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte SG					
64-66 HRC					

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

IW F 686

DIN EN 14700:

T Z Fe8

1,2 mm 20-24 V
150-200 A
1,6 mm 22-26 V
180-240 A
2,4 mm; 25-27 V
260-300 A
2,8 mm; 26-28 V
280-340 A

BS 300 à 15 kg
B 435 à 25 kg
Drum 300 kg

M.946862.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Tube-wire (MIG/MAG welding – as INTERWELD 686-O also for welding without gas) with very hard Cr carbides embedded in a FeCrBC matrix. The deposit is very hard. Hardness in the first layer is up to 66 HRC. Resistant against very strong abrasion also paired with low impact. Temperature resistant up to 450° C.

Mixer parts, worm conveyer screws, wear plates, sand- and ceramic industry

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Cr	Si			B		Fe	Mn	
1,5	16,0	1,0			3,5		Rest	2,0	

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hard. a.w.					
64-66 HRC					

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Indicated hardness valid for welding single layer