

# INTERWELD F 687

## IW F 687

### DIN 8555:

MF10-70-GT

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

BS 300 à 15 kg  
B 435 à 25 kg  
Fass 150kg/250kg

M.956874.1

## EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Fülldraht (MIG/MAG Schweißung) mit extrem harten Chrom- und Niobkarbiden eingelagert in einer FeCrBC Matrix mit Komplexkarbiden. Das Schweißgut ist sehr feinkörnig und äußerst hart. Schon in der ersten Lage wird 67 HRC erreicht. Zum Auftragsschweißen von hoch abrasionsbeständigen Panzerungen, auch bei gleichzeitig geringer Schlageinwirkung und Verschleißbeanspruchung bei Betriebstemperaturen von bis zu 450 Grad Celsius.

Mischerflügel, Transportschnecken

## SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Cr	Si	Nb		B		Fe	Mn	
2,5	15,5	0,6	3,5		2,0		Rest	1,8	

## MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte SG					
66-68 HRC					

## WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

## IW F 687

### DIN 8555:

MF10-70-GT

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

BS 300 à 15 kg  
B 435 à 25 kg  
Drum 150kg/250kg

M.956874.1

## DESCRIPTION, APPLICATION

Tube-wire (MIG/MAG welding) with very hard Cr and NB carbides embedded in a FeCrBC matrix with multi-stage carbides. The deposit is very hard and finely grained. Hardness in the first layer is up to 67 HRC. Resistant against very strong mineral wear also paired with low impact. Temperature resistant up to 450° C.

Mixer paddles, worm conveyer screws.

## TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Cr	Si	Nb		B		Fe	Mn	
2,5	15,5	0,6	3,5		2,0		Bal.	1,8	

## MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hard. a.w.					
66-68 HRC					

## BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Nearly no hardness loss when welding single layer