

INTERWELD F 688

IW F 688

DIN EN 14700:

T Fe 16

1,2 mm 18-24 V
140-240 A
1,6 mm 20-26 V
160-280 A
2,0 mm 22-26 V
240-300 A
2,4 mm; 24-27 V
280-340 A
2,8 mm; 25-28 V
320-420 A

BS 300 à 15 kg
B 450 à 25 kg
Fass 300 kg

M.956882.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Fülldraht (MIG/MAG Schweißung) mit zahlreichen, eingelagerten Cr, Nb, Mo und W Karboriden, Diboriden und besonders harten Eisenboriden in einer makrokristallinen Struktur. Das Schweißgut ist nahezu schlackefrei. Sehr gute Schweißeigenschaften. Zum Auftragsschweißen bei extrem schmirgelnden Verschleiß bei hohen Betriebstemperaturen (bis 750°C) bzw. wenn eine hohe Härte und Verschleißbeständigkeit bei Einlagenschweißung erwartet wird. Weniger geeignet bei Stoß- und Schlagbeanspruchung. Reibung Metall-Metall, Schnecken, Mahlsiebe, Mischer etc.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Cr	W	Nb	Ni	B		Fe	Mo	
1,2	22,0	6,5	3,5	0,5	4,5		Rest	4,0	

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte SG						
66-68 HRC						

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Bei empfindlichen Grundwerkstoffen ist entsprechend vorzuwärmen sowie bei Vorhandensein alter Hartauftragsschichten eine duktile Pufferlage zu schweißen. Ein- oder Zweilagenschweißung.

IW F 688

DIN EN 14700:

T Fe 16

1,2 mm 18-24 V
140-240 A
1,6 mm 20-26 V
160-280 A
2,0 mm 22-26 V
240-300 A
2,4 mm; 24-27 V
280-340 A
2,8 mm; 25-28 V
320-420 A

BS 300 à 15 kg
B 450 à 25 kg
Barrel 300 kg

M.956882.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Tube-wire (MIG/MAG welding) with a macro-crystalline structure with Cr, Nb, Mo and W carborides, diborides and very hard iron-borides, Nearly no slag. Very good welding properties. For hard-facing against severe metal to metal wear also at high temperatures (up to 750°C). Also when you expect a hard, wear-resistant coating after the first layer. Not very suitable for impacts.

Mixer paddles, worm conveyer screws, sieves, mixers, metal to metal wear

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Cr	W	Nb	Ni	B		Fe	Mo	
1,2	22,0	6,5	3,5	0,5	4,5		Rest	4,0	

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hard. a.w.						
66-68 HRC						

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Preheat accordingly with sensitive base materials. In the presence of old hard-facings a ductile buffer layer should be welded. One layer or two layer welding.