

INTERWELD F 690

IW F 690

DIN 8555:
MF21-55-CGZ

1,2 mm 15 kg
1,6 mm 15 kg

D 300

Schutzgas:
I1 oder
Schweißargon M
13

M.946906.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Fülldraht mit einer NiCrBSi Matrix mit eingelagerten Wolframschmelzkarbiden.
Gute Korrosions- und hervorragende Abrasionsbeständigkeit.

Auftragungen für Werkzeuge in der Tiefbohrindustrie. Ferritische und austenitische Komponenten in der chemischen- und Lebensmittelindustrie.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

NiCrBSi			WSC						
38			72						

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte (Matrix)	HÄRTE WSC				
550 HV0,1	2400HV0,1				

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Das Schweißgut ist nur bedingt durch Schleifen bearbeitbar.
Für eine rissfreie Auftragung ist eine sorgfältige Wärmebehandlung erforderlich.
Hohe Vorwärmtemperatur gemäß Grundwerkstoff und langsame Abkühlung.
Möglichst geringe Schweißspannung.

IW F 690

DIN 8555:
MF21-55-CGZ

1,2 mm 15 kg
1,6 mm 15 kg

D 300

Protective gas:
I1 or welding
Argon M 13

M.946906.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Flux-cored wire with a NiCrBSi matrix and embedded tungsten carbides. Good corrosion and excellent abrasion resistance.

For hard-facing of drilling tools applied for deep drilling. Ferritic and austenitic parts used in the chemical and food industry.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

NiCrBSi			WSC						
38			72						

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hardness (Matrix)	Hardness W2C				
550 HV0,1	2400HV0,1				

BASE MATERIALS

Workability by grinding limited.
To get a crack free deposit special care for heat guidance is necessary.
High pre-heating according base material.
Allow a slow cooling. Weld with low voltage.