

# INTERWELD 684-O (F 684)

## IW 684-O IW F 684

**DIN 8555:**  
MF6-60-GP

1,6 bis 2,8 mm

20-28 V  
150-340 A

K 300 à 15 kg

M.956832.1

## EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Fülldrahtelektrode (als 684-O selbstschützend ohne Gas zu verschweißen) für Hartauftragungen. Äußerst verschleißfeste Titankarbide in einer martensitischen Matrix.

Für Teile welche starkem abrasiven Verschleiß bei gleichzeitiger Schlag- und Stoßbeanspruchung ausgesetzt sind. Höherer Verschleißwiderstand als Interweld 671-O wegen einem höheren TiC Anteil.

Brecherwalzen und -hämmer, Zementwalzen

## SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

| C   | Cr  | Si | Mo  | Mn |  |  | Fe   | Ti  |  |
|-----|-----|----|-----|----|--|--|------|-----|--|
| 3,0 | 8,0 | +  | 1,5 | +  |  |  | Rest | <10 |  |

## MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

| Härte SG  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|-----------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| 58-60 HRC |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

## WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

## IW 684-O IW F 684

**DIN 8555:**  
MF6-60-GP

1,6 bis 2,8 mm

20-28 V  
150-340 A

K 300 à 15 kg

M.956832.1

## DESCRIPTION, APPLICATION

Tube wire (as IW 684-O self-protective open arc wire to be welded without gas) for hard-facings. Highly abrasion resistant titan-carbides embedded in a martensitic matrix. Higher wear resistance as IW 671-O due to a higher TiC contents.

For parts subject to high abrasive wear combined with high impact. Cement crusher rolls and -hammers, pulverizer rolls and hammers

## TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

| C   | Cr  | Si | Mo  | Mn |  |  | Fe   | Ti  |  |
|-----|-----|----|-----|----|--|--|------|-----|--|
| 3,0 | 8,0 | +  | 1,5 | +  |  |  | Rest | <10 |  |

## MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

| Hard. a.w. |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|------------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| 58-60 HRC  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

## BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

The hardness of 62-67 HRC (mean value 3<sup>rd</sup> layer = 66,4 HRC) is already obtained at the first layer