INTERWELD A 291; A 291 T

IW A 291
IW A 291 T

DIN 8575:
SG-Mo
Werkstoffnu.:
1.5424
AWS 5.28:
ER 80 S-G

MIG/MAG Draht: Korbs. BS300 15kg; 0,8; 1,0; 1,2; 1,6 mm

WIG Stab x 1000 mm 10 kg; 1,6; 2,0; 2,4; 3,2 mm
Schutzgas: Schweißargon
Mischgase: M 21

M. 622916.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Niedriglegierte molybdänhaltige Legierung zum Schweißen von warmfesten Stählen mit einer Betriebstemperatur bis 550° C.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Mo				Fe		
0,1	1,1	0,6	0,5				Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)		KV(J) +20°	
620	480	24		200	

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

H I; H II; 17 Mn 4; 19 Mn 6; 15 Mo 3; GS 22 Mo4
St 35.8, St 45.8, GS-C 25,
WstE 255 bis WstE 460; WstE 355

Vorwärmen, Zwischenlagentemperatur und Wärmebehandlung nach dem Schweißen entsprechend dem Grundwerkstoff. Verschweißbar im Kurz- oder Sprühlichtbogen.

IW A 291
IW A 291 T

DIN 8575:
SG-Mo
Werkstoffnu.:
1.5424
AWS 5.28:
ER 80 S-G

MIG/MAG Wire: BS300 15kg 0,8; 1,0; 1,2; 1,6 mm
TIG rod x 1000 mm 10 kg 1,6; 2,0; 2,4; 3,2 mm

Shielding gas: Welding argon or Ar+CO2 (M 21-EN 439).

M. 622916.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Low alloyed molybdenum containing alloy to weld heat-resistant steels with an operating temperature up to 550°C.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	Mo				Fe		
0,1	1,1	0,6	0,5				Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)		KV(J) +20°	
620	480	24		200	

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

H I; H II; 17 Mn 4; 19 Mn 6; 15 Mo 3; GS 22 Mo4
St 35.8, St 45.8, GS-C 25,
WstE 255 bis WstE 460; WstE 355

Pre-heating, interpass temperature and subsequent heat-treatment according base material.