

INTERWELD A 360; A 360 T

IW A 360 IW A 360 T

EN 12072:

G/W 29 9

AWS A 5.9:

(ER 312)

Werkstoffnu.:

1.4337

MIG/MAG Draht:

Korbs. BS300

15kg

0,8; 1,0; 1,2; 1,6
mm

WIG Stab x 1000

mm 10 kg; 1,0;

1,6; 2,0; 2,4; 3,2;

4,0; 5,0 mm

Schutzgas:

Mischgase (zB.
M11)

M.616016.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Austenitisch-ferritischer Cr-Ni-Stahl zum Schweißen artverschiedener Stähle und zum Auftragsschweißen (zB. als Pufferlage aber auch als Verschleißschicht). Zunderbeständig bis 1000°C. Reduzierte Eigenspannungen bei "Schwarz/Weiß" Verbindungen. Hohe Heißrissicherheit. Reparaturschweißungen.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Ni			Cr	Fe		
0,12	1,8	0,4	9,0			30	Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)			
760	560	25			

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Korrosionsbeständiger artähnlicher Stahl und Stahlguss, z.B. 1.4762 (X 10 CrAl 24); 1.4085 (G-X 70 Cr 29);

schwer schweißbarer Stahl, z.B. Baustahl höherer Festigkeit, Manganhartstahl usw.

IW A 360 IW A 360 T

EN 12072:

G/W 29 9

AWS A 5.9:

(ER 312)

Werkstoffnu.:

1.4337

MIG/MAG Wire:

Iron basket

BS300 15kg

0,8; 1,0; 1,2; 1,6
mm

TIG rod x 1000

mm 10 kg

1,0; 1,6; 2,0; 2,4;

3,2; 4,0; 5,0 mm

Shielding gas:

Mixtures (for
example M11)

M.616016.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Austenitic-ferritic Cr-Ni-steel to weld dissimilar steels and for hardfacing (either as cushion layer or as wear-resistant layer). Oxidation resistant up to 1000°C Good against wet corrosion. Low danger of hot cracks. Repair welding.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	Ni			Cr	Fe		
0,12	1,8	0,4	9,0			30	Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)			
760	560	25			

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Corrosion-resistant similar steel and steel cast for example 1.4762 (X 10 CrAl 24); 1.4085 (G-X 70 Cr 29);

hard-to-weld steels for example construction steel with high tensile strength, manganese-hard steels etc.