

INTERWELD AS-C

IW AS-C

1,2 mm 15 kg

D300 PLW

UP Pulver sollte
metallurgisch Mn-
neutral sein

M.616412.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Niedriglegierte Drahtelektrode für das Unter Pulver Schweißen (verkupfert).

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	S	P	Cu		Fe		
0,07	1,40	0,80	<0,012	<0,012	0,15		Rest		

IW AS-C

1,2 mm 15 kg

D300 PLW

SA Flux should
be metallurgically
Mn-neutral

M.616412.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Copper-coated solid wire for submerged-arc welding.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	S	P	Cu		Fe		
0,07	1,40	0,80	<0,012	<0,012	0,15		Bal.		