

INTERWELD AS-D

IW AS-D

1,2 mm 15 kg

BS 300

UP Pulver sollte
metallurgisch Mn-
neutral sein

M.616492.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Drahtelektrode für das Unter Pulver Schweißen für verschleißfeste
Auftragungen.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Cr	Mo	V		Fe		
0,38	0,4	1,0	5,0	1,1	0,45		Rest		

IW AS-D

1,2 mm 15 kg

BS 300

SA Flux should
be metallurgically
Mn-neutral

M.616492.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Solid wire for submerged arc welding. Used for hard wear-resistant hard-
facings.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	Cr	Mo	V		Fe		
0,38	0,4	1,0	5,0	1,1	0,45		Bal.		