

INTERWELD E 270

IW E 270

AWS A5.5:

E 9018-G

EN 757:

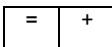
E5551NiMoB42

2,5 x 350 5 kg

3,2 x 350 5 kg

4,0 x 450 6 kg

5,0 x 450 6 kg



Schweißposition:



M.912703.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Basisch umhüllte Stabelektrode mit niedrigem Wasserstoffgehalt, hoher Festigkeit und Zähigkeit. Besonders empfohlen für die Wurzel- und Verbindungsschweißung von Feinkornbaustählen mit einer Zugfestigkeit von 550 – 700 MPa, sowie für die Schienenschweißung.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Mo	Ni	Cr		Fe		
<0,1	1,10	0,50	0,3	0,5	0,1		Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)	KV(J)-20°	KV(J)-50°	KV(J)-60°
>620	>530	>20	>100	>50	>28

WERKSTOFFE

Stähle für Rohrleitungs-, Kessel- und Druckbehälterbau:

DIN 17100	St 50; St-52-.;St 60-2
NF A 35-501	A50.2; A60-2; E36-2,3 und 4
NF A36-204	E420T – E460T

Höherfeste Stähle:

DIN	StE355 – WstE500; 17MnMoV6.4 – 15NiCrMo10.6
API	X65 – 70
ASTM	A202GrA1B – A706Gr60

IW E 270

AWS A5.5:

E 9018-G

EN 757:

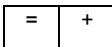
E5551NiMoB42

2,5 x 350 5 kg

3,2 x 350 5 kg

4,0 x 450 6 kg

5,0 x 450 6 kg



Welding position:



M.912703.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Low hydrogen basic coated electrode with a deposit which has a high yield strength and is very tough. Particularly recommended for root passes on fine grain steels resistant to a tensile strength between 550-700 MPa (ex. rails for travelling cranes).

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	Mo	Ni	Cr		Fe		
<0,1	1,10	0,50	0,3	0,5	0,1		Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)	KV(J)-20°	KV(J)-50°	KV(J)-60°
>620	>530	>20	>100	>50	>28

BASE MATERIALS

Construction, vessel and treating steels:

DIN 17100	St 50; St-52-.;St 60-2
NF A 35-501	A50.2; A60-2; E36-2,3 und 4
NF A36-204	E420T – E460T

High strength steels:

DIN	StE355 – WstE500; 17MnMoV6.4 – 15NiCrMo10.6
API	X65 – 70
ASTM	A202GrA1B – A706Gr60