

INTERWELD E 290

IW E 290

AWS A5.5:

E 11018-M

EN 757:

E69 4Mn2

NiCrMo B42

2,5 x 350 5 kg

3,2 x 350 5 kg

4,0 x 450 6,5 kg

5,0 x 450 6,5 kg

=	+	
---	---	--

Schweißposition:

←↑→

M.912903.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Basische Elektrode zum Schweißen von hochfesten

Feinkornbaustählen. Gute Schweißbarkeit mit hoher Röntgensicherheit.

Geringer Wasserstoffgehalt im Schweißgut (>3 ml H₂/100g). Einsetzbar

im Temperaturbereich -40°C bis +450°C und bei Stählen mit einer

Streckgrenze von > 650MPa

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si		Ni	Cr	Mo	Fe		
<0,1	1,5	0,40		2,1	0,4	0,5	Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)	KV(J)+20°	KV(J)-40°	
>760	>680	>20	>120	>60	

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Feinkornbaustähle

DIN 17102

StE590*, StE690*,

TstE500*, WstE500*, 17MnCrMo33,

16NiCrMo, 11NiMnCrMo12,

1.8928*, 1.7279*, 1.6780*, 1.6782*,

1.6343*, etc.

Rohrstähle

API 5 LX:X70*, X75*m X80*.

Rücktrocknen der Elektroden bei 300°C für zwei Stunden.

*Eventuelle Vorwärmung und Wärmebehandlung der Werkstücke (abhängig von Art und). Zwischenlagentemperatur <150°C.

IW E 290

AWS A5.5:

E 11018-M

EN 757:

E69 4Mn2

NiCrMo B42

2,5 x 350 5 kg

3,2 x 350 5 kg

4,0 x 450 6,5 kg

5,0 x 450 6,5 kg

=	+	
---	---	--

Welding position:

←↑→

M.912903.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Basic coated electrode with a deposit which is very resistant to cracks and has a high strength. The deposit contains Ni, Cr, Mo, Mn for welding

similar fine grain steels (service temperatures -40°C to + 450°C). Very good radiographic quality – very low diffusible hydrogen (<3mlH₂/100g metal deposit). Regular fusion – stable arc- low spatters – good removal of the slag.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si		Ni	Cr	Mo	Fe		
<0,1	1,5	0,40		2,1	0,4	0,5	bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)	KV(J)+20°	KV(J)-40°	
>760	>680	>20	>120	>60	

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Fine grain steels

DIN 17102

StE590*, StE690*,

TstE500*, WstE500*, 17MnCrMo33,

16NiCrMo, 11NiMnCrMo12,

1.8928*, 1.7279*, 1.6780*, 1.6782*,

1.6343*, etc.

Tube steels

API 5 LX:X70*, X75*m X80*.

Rebake the electrodes at 300°C two hours. *with eventual pre- and post-treatment. Interpass temperature <150°C.