

INTERWELD E 291

IW E 291

AWS A5.5:

E 7018-A1

ISO 3580-A:

E Mo B 42

EN 1599:

E Mo 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.912913.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Basisch umhüllte, warmfeste molybdänhaltige Stabelektrode zum Schweißen warmfester Stähle mit 0,5% Mo, geeignet für Betriebstemperaturen bis 500°C.

Das Schweißgut besitzt eine gute Beständigkeit gegen Wasserstoffeinflüsse (Chemische Industrie). Gleichmäßiges Abschmelzen, leichter Schlackenabgang, feinschuppiges Nahtbild. Rohrleitungen, Kesselbau etc.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	S	P		Mo	Fe		
<0,1	0,80	0,40	<0,025	<0,025		0,5	Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)	KV(J)+20°		
>550	>450	>22	>100		

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Stähle für den Rohrleitungs-, Kessel- u. Druckbehälterbau:

Werkst. N° 1.0425; 1.0473; 1.0481; 1.0482; 1.0619; 1.5415; 1.5419; 1.5423; 1.5424

DIN H11 ; 19Mn6 ; 17Mn4; 19Mn5; GSC 25; 15Mo3; GS22Mo4; 16 Mo 5

ASTM A537 Cl1; A414 Gr G ; A612; A161/A209/A250 Gr T1 ; A335 Gr P1; A204 Gr A, B, C

Rücktrocknen der Elektroden bei 350°C für 2 Stunden.

Zwischenlagentemperatur 150-250°C.

Anlassen nach dem Schweißen 1 Stunde bei 600°C.

IW E 291

AWS A5.5:

E 7018-A1

ISO 3580-A:

E Mo B 42

EN 1599:

E Mo 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.912913.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Low hydrogen basic coated electrode with Mo for welding creep resisting steels used at temperatures up to 500°C. Good resistance to Hydrogen attacks (chemical installations). Used for piping systems, boilers...

Soft fusion, easy slag removal and nice aspect of the metal deposit.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	S	P		Mo	Fe		
<0,1	0,80	0,40	<0,025	<0,025		0,5	Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)	KV(J)+20°		
>550	>450	>22	>100		

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Werkst. N° 1.0425; 1.0473; 1.0481; 1.0482; 1.0619; 1.5415; 1.5419; 1.5423; 1.5424

DIN H11 ; 19Mn6 ; 17Mn4; 19Mn5; GSC 25; 15Mo3; GS22Mo4; 16 Mo 5

ASTM A537 Cl1; A414 Gr G ; A612; A161/A209/A250 Gr T1 ; A335 Gr P1; A204 Gr A, B, C

Rebake the electrodes at 350°C for two hour. Interpass temperature 150 – 250°C. Annealing after welding is advised at 600°C during 1 hour.