

INTERWELD E 293

IW E 293

AWS A5.5:

E 8018-B2

ISO 3580:

E1CrMoB20

EN 1599:

ECrMo1B42

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.912933.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Basische Elektrode (geringer Wasserstoffgehalt) mittellegiert mit Cr und Mo zum Schweißen von warmfesten und druckwasserstoffbeständigen CrMo Stählen bis 550° Betriebstemperatur. Sanftes Schmelzen und guter Schlackenabgang. Einsatz im chemischen- und petrochemischen Apparatebau, für Rohrsysteme, Boiler usw.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo	Fe		
<0,12	0,80	0,40	<0,025	<0,025	1,1	0,5	Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)	KV(J)+20°		
>550	>460	>19	>120		

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Rohr- u. Behälterstähle DIN 17155 13CrMo4.4, 15CrMo3,
13CrMoV42

Wärmebehandelb. Stähle DIN 17210 25CrMo4

Rücktrocknen der Elektroden bei 350°C für eine Stunde. Vorwärmung der Werkstücke auf 200-250°C. Zwischenlagentemperatur 150-250°C. Eine Wärmebehandlung für 1-2 Stunden bei 700°C wird empfohlen.

IW E 293

AWS A5.5:

E 8018-B2

ISO 3580:

E1CrMoB20

EN 1599:

ECrMo1B42

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.912933.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Low hydrogen basic coated electrode with Cr and Mo for welding creep resisting steels (1%Cr – 0,5% Mo). Resistant to high temperatures up to 550°C. Soft fusion, good slag removal. Nice aspect of the welding bead. Petrochemical and chemical industry, piping systems, boilers, heaters

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	S	P			Fe		
<0,12	0,80	0,40	<0,025	<0,025	1,1	0,5	Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)	KV(J)+20°		
>550	>460	>19	>120		

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Tube, boiler, vessel DIN 17155 13CrMo4.4, 15CrMo3,
13CrMoV42

Heat treatable steels DIN 17210 25CrMo4

Rebake the electrodes at 350°C during one hour. Preheating of joints to weld: 200-250°C. Interpass temperature 150 – 250°C. Heat treatment at 700°C for 1-2 hours.