

INTERWELD E 360

IW E 360

AWS A5.4:

E312-16

EN 1600:

E29.9 R32

ISO 3581-A:

E29.9 R32

1,6 x 250 1,5 kg

2,0 x 300 4 kg

2,5 x 300 4 kg

3,2 x 350 5 kg

4,0 x 350 5 kg

5,0 x 450 6,5 kg

=	+	50V
---	---	-----

Schweißposition:



M.913603.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Rutilumhüllte Stabelektrode für Verbindungs- und Auftragsschweißen von schwer schweißbaren Stählen. Verbindung ungleicher Stähle („Schwarz/Weiß“) mit hoher Rißsicherheit. Hervorragende Schweißbarkeit mit glatter Nahtzeichnung und selbstabhebender Schlacke. Hohe Zugfestigkeit, hohe Abriebfestigkeit (kaltverfestigend). Hohe Porensicherheit. Universalelektrode für Reparatur und Instandhaltung.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Ni	Mo	Cr		Fe		
0,1	0,6	1.0	9,5	0,5	29		Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)		Härte	
700-850	>500	>20		240 HB	

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Niedrig- und mittellegierte Stähle, galvanisierte Stähle, hochfeste Stähle, Werkzeugstähle, Austenitische Stähle mit Mn, Federstähle, Armaturenstahl (für Stahlbeton) Rücktrocknung bei 250°C für zwei Stunden Falls notwendig Zwischenlagentemperatur < 250°C.

IW E 360

AWS A5.4:

E312-16

EN 1600:

E29.9 R32

ISO 3581-A:

E29.9 R32

1,6 x 250 1,5 kg

2,0 x 300 4 kg

2,5 x 300 4 kg

3,2 x 350 5 kg

4,0 x 350 5 kg

5,0 x 450 6,5 kg

=	+	50V
---	---	-----

Welding position:



M.913603.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Rutile coated electrode with an austenitic-ferritic stainless steel deposit, adapted for overlaying and joining on hard to weld steels. Joining of dissimilar steels and also manganese steels and building up cutting tools. Good for buffer layers before hard-facing. Highly resistant against cracks. Soft fusion, nice aspect of the beads, self releasing slag.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	Ni	Mo	Cr		Fe		
0,1	0,6	1.0	9,5	0,5	29		Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)		Hardness	
700-850	>500	>20		240 HB	

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Low- and medium alloyed steels, galvanised steels, high strength steels, tool steels, Austenitic steels with Mn, screening steels, Spring steels, armatures and wire lattice for reinforced concrete. Redrying of electrodes at 250°C for two hours If necessary interpass temperature < 250°C.