

# INTERWELD E 815

## IW E 815

**AWS A5.15:**

(E CI-B)

**DIN 8573:**

E Fe-C-G-BG 42

3,2 x 350 5 kg  
4,0 x 450 6,5 kg  
5,0 x 450 6,5 kg

=	-	~40
		V

Schweißposition:



M.918153.1

## EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Graphitbasisch umhüllte Stabelektrode zum artgleichen Schweißen (Warmschweißen) von Sphäroguss. Die Elektrode besitzt einen stabilen Lichtbogen und ein angenehmes Fließverhalten. Es kann über die heiße Schlacke geschweißt werden.

Anwendung: Zum Reparieren von Gussfehlern in Gießereien.

### SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C		Si	Mn				Fe		
3,0		3,2	0,3				Rest		

### MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(Mpa)	Re (MPa)	A5 (%)	Härte		
450	320	>15	220 HB		

### WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

DIN GGG-40 bis GGG-70;  
ASTM A 536 Grade 60-40-28; 80-55-06; 100-70-03  
NFA FGS 400-12; 370-17; 500-7; 600-3; 700-2

Ausarbeitung des Gussfehlers, Vorwärmung 550 – 600°C, Temperatur beim Schweißen halten, Stromstärke möglichst hoch einstellen ohne die Elektrode zu überhitzen. Genügend Grundwerkstoff aufschmelzen um eine gute Bindung zu erhalten. Die Schlacke nicht zu schnell überschweißen, genügend Zeit lassen zum Schmelzen um Einschlüsse zu vermeiden. Danach Wärmebehandlung: 2h/900°C gefolgt von 4h/700°C mit langsamer Ofenabkühlung. Resultat = farbgleiches Schweißgut und gleichmäßige Härte, auch im Übergang.

## IW E 815

**AWS A5.15:**

(E CI-B)

**DIN 8573:**

E Fe-C-G-BG 42

3,2 x 350 5 kg  
4,0 x 450 6,5 kg  
5,0 x 450 6,5 kg

=	-	~40
		V

Welding position:



M.918153.1

## DESCRIPTION, APPLICATION

Graphite basic coated electrode for hot welding nodular cast iron with a colour and structure matching deposit. Stable arc, can weld over hot slag, good bonding and flow of the weld metal. Mainly used to weld defects in foundries.

### TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C		Si	Mn			Fe		
3,0		3,2	0,3			Bal.		

### MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(Mpa)	Re (MPa)	A5 (%)	Hardness		
450	320	>15	220 HB		

### BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

DIN GGG-40 bis GGG-70;  
ASTM A 536 Grade 60-40-28; 80-55-06; 100-70-03  
NFA FGS 400-12; 370-17; 500-7; 600-3; 700-2

Prepare the casting defect to be repaired, preheat the piece to 550 – 650°C, keep this temperature during welding, current as high as possible without overheating the electrode. Assure that sufficient base metal is molten to get a good bonding. When welding over the hot slag don't move too fast with the arc to avoid trapped slag. After welding make a PWHT, 2h at 900°C followed by 4h at 700°C and slow cooling in the furnace. This insures a colour matching deposit and a regular hardness, even in the heat affected zone.