

INTERWELD E 816

IW E 816

AWS A5.15:

ESt

DIN 8573:

E Fe-1

ISO 1071:

E Fe

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

=	+,-	~70
		V

Schweißposition:

←↑→

M.918163.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Eisenbasis-Elektrode für Anlegierungsraupen und Schichten an schlecht schweißbarem Gusseisen, wie z.B. veröltem und verbranntem alten Guss. Die Auftragung ist nur durch Schleifen bearbeitbar. Für Verbindungsschweißungen ist es wichtig IW E 816 nur zum guten Anlegieren zu verwenden: Für die Verbindung sind dann Elektroden wie IW E 824, IW E 880 oder IW E 820 einzusetzen.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C		Si	Mn				Fe		
0,13		0,9	0,5				Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

			Härte		
			350 HB		

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Alte, verölte und verbrannte Grauguss-Sorten, bei welchen Elektroden wie IW E 824, IW E 880 oder IW E 820 nicht mehr binden.

Nur trockene Elektroden verschweißen. Rücktrocknung ca. 2h bei 250°C. Strichraupen mit kurzem Lichtbogen und mit möglichst tiefer Stromstärke schweißen.

IW E 816

AWS A5.15:

ESt

DIN 8573:

E Fe-1

ISO 1071:

E Fe

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

=	+,-	~70
		V

Welding position:

←↑→

M.918163.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Special iron base electrode for repair welding of poor quality, slag or oil containing old cast iron (furnace parts, boxes, heaters, pumps, ...). Smooth arc, deep penetration. Weld deposit can only be machined by grinding. For butt welding it is important to use IW E 816 only as initial bonding pass, then IW E 820, IW E 880 or IW E 824 shall be taken to fill.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C		Si	Mn				Fe		
0,13		0,9	0,5				Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

			Hardness		
			350 HB		

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Poor quality, slag or oil containing old cast iron where IW E 820, IW E 880 or IW E 824 get no bonding.

Use only dry electrodes. Redrying : 2h/250°C. Use a low amperage, maintain the arc short, deposit thin layers.