

INTERWELD E 395

IW E 395

AWS A5.11:

E NiCrMo-5

EN 14700:

E-Ni2

DIN 8555.:

E23UM250CKTZ

2,5 x 350 5 kg

3,2 x 350 5 kg

4,0 x 350 5 kg

| | | |
|---|---|----------|
| = | + | ~70 V |
|---|---|----------|

Schweißposition:

↑

M.913953.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Rutil-basisch umhüllte Spezialelektrode mit 170 % Ausbringung und sehr guten Schweißseigenschaften zum Auftragschweißen. Das Schweißgut besteht aus einer NiCrMo-Legierung Typ Hastelloy (™Haynes) und ist beständig gegen Oxidation und gegen Korrosion in chlorhaltiger Umgebung bei Betriebstemperaturen von bis zu 160°C. Das Schweißgut wird durch Stoß kaltverfestigt und kann maschinell bearbeitet werden. IW E 395 eignet sich generell für Auftragungen auf Werkstücke, die mechanischer Beanspruchung bei gleichzeitiger Korrosion und/oder hohen Betriebstemperaturen (400 – 750°C) ausgesetzt sind und die starken thermischen Schocks unterliegen.

Auftragungen auf Warmarbeitswerkzeuge wie z.B. Warmschermesser, Abgratwerkzeuge, Schmiedegesenke, Presswerkzeuge sowie Pumpenteile, Chlorieranlagen, Ventile und Behälter.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

| C | Mn | Si | Ni | W | Cr | Mo | Fe | | |
|------|-----|-----|------|---|------|------|-----|--|--|
| <0,1 | 0,8 | 0,5 | Rest | 4 | 16,0 | 16,0 | 5,5 | | |

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

| | Härte (ge.) | Härte (KV) | | |
|--|-------------|------------|--|--|
| | 250 HB | 350-400HB | | |

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Werkstück vor dem Schweißen säubern. Bei sehr dicken Aufbauschweißungen eine Pufferlage mit IW E 363 schweißen. Große Werkstücke auf 300-500°C vorwärmen, Stromstärke tief halten, Elektrode mit kurzem Lichtbogen steil führen, Pendeln vermeiden. Temperatur während des Schweißens halten und das Werkstück anschließend langsam abkühlen lassen.

IW E 395

AWS A5.11:

E NiCrMo-5

EN 14700:

E-Ni2

DIN 8555.:

E23UM250CKTZ

2,5 x 350 5 kg

3,2 x 350 5 kg

4,0 x 350 5 kg

| | | |
|---|---|----------|
| = | + | ~70 V |
|---|---|----------|

Welding position:

↑

M.913953.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Special surfacing electrode with 170% recovery and a deposit composition of alloy C (NiCrMo). Rutile-basic coating with outstanding welding characteristics. Deposit resists to corrosion in presence of chloride acid (up to 160°C) and in general to all type of oxidation. Deposit work-hardens under impact and is machinable. IW E 395 is destined in general to surface all pieces subject to mechanical stress combined with corrosion and/or high temperatures (from 400-750°C). Also used for pieces subject to high thermal shocks.

Surfacing of hot working tools as hot shear blades, deburring tools, swages, dies, press tools as well as pump parts, installations for chlorisation, valves and reservoirs.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

| C | Mn | Si | Ni | W | Cr | Mo | Fe | | |
|------|-----|-----|------|---|------|------|-----|--|--|
| <0,1 | 0,8 | 0,5 | Bal. | 4 | 16,0 | 16,0 | 5,5 | | |

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

| | Hardn.aw | Hardn wh | | |
|--|----------|-----------|--|--|
| | 250 HB | 350-400HB | | |

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Pieces to surface must be clean. When there is a build up of important thickness, carry out a cushion layer with IW E 363. Preheat big work-pieces to 300-500°C. Keep temperature during welding and cool down slowly.