

# INTERWELD E 395 Co

## IW E 395 Co

**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.913957.1

## EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Rutilbasisch umhüllte Spezialelektrode mit 170 % Ausbringung und herausragenden Schweißseigenschaften zum Auftragschweißen. Das Schweißgut besteht aus einer NiCrMo-Legierung und ist zusätzlich mit Kobalt legiert. Zunder- und Oxidationsbeständig, maschinell bearbeitbar und wird durch Stoß kaltverfestigt. Die Stabelektrode IW E 395 Co eignet sich generell für Auftragungen auf Werkstücke, die mechanischer Beanspruchung bei gleichzeitiger Korrosion und/oder hohen Betriebstemperaturen (400 – 800°C) ausgesetzt sind und die starken thermischen Schocks unterliegen. Im Vergleich zu IW E 395 besitzt IW E 395Co eine etwas höhere Warmfestigkeit und ist beständiger gegen Thermoschock und metallischen Abrieb. Auftragungen auf Warmarbeitswerkzeuge wie z.B. Warmschermesser, Abgratwerkzeuge, Schmiedegesenke, Presswerkzeuge, sowie Pumpenteile.

## SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Ni	W	Cr	Mo	Fe	Co	
<0,1	0,8	0,5	Rest	3,7	16,0	16,0	3,0	3,5	

## 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 und maximal 2 Lagen E 395Co. 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 Co

**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.913957.1

## DESCRIPTION, APPLICATION

Special hardfacing electrode with 170% recovery and a deposit composition of alloy C (NiCrMo) + Co. Rutile-basic coating with outstanding welding characteristics. Deposit resists against corrosion, scaling, oxidation and thermal shocks. It is machinable. IW E 395 Co is used to surface parts subject to compression, corrosion, high temperatures (400-800°C) as well as thermal shocks. This electrode has a higher hot strength and is more resistant against thermal shocks and metallic abrasion compared to IW E 395. Surfacing of hot working tools, as hot shear blades, deburring tools, swages, forging saddles, forging and hot trimming dies, press tools as well as pump parts.

## TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	Ni	W	Cr	Mo	Fe	Co	
<0,1	0,8	0,5	Bal.	3,7	16,0	16,0	3,0	3,5	

## MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

		Hardn.aw	Hardn wh		
		250 HB	350-400HB		

## BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

For heavier overlays use only for the last two cover passes. For intermediate layers use IW E 363 electrodes. Keep amperage low, preheat heavy workpieces to 300-500° C. Guide electrodes steep, keep arc short, avoid strong weaving.