

INTERWELD F 210

IW F 210

EN 758:

T46 2 PM1H5

AWS A 5.20:

E 71T1

1,2 mm 16 kg
1,4 mm 16 kg
1,6 mm 16 kg

D 300

Schutzgas:
CO2 oder
Ar+CO2 (M 21-
EN 439).

Schweißposition:

←↑→↓

M.942101.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Universell (Verbindungs- und Reparaturschweißungen) einsetzbare Fülldrahtelektrode für alle Schweißpositionen mit schnell erstarrender und leicht entfernbarer Schlacke. Gute Modellierfähigkeit, hervorragende Schweißseigenschaften in allen Positionen, spritzerfrei. Dies ermöglicht das Positionsschweißen mit angehobenem Schweißstrom, wobei die Abschmelzleistung steigt. Baustahl, Kessel-, Schiffs- und Brückenbau. Generell für Stahlkonstruktionen.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

| C | Mn | Si | S | P | H2 | | Fe | | |
|------|------|------|--------|--------|---------------|--|------|--|--|
| 0,06 | 1,40 | 0,50 | <0,025 | <0,025 | <3ml/ 100g | | Rest | | |

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

| Rm(MPa) | Re (MPa) | A5 (%) | | KV(J) -20° | |
|---------|----------|--------|--|------------|--|
| >530 | >460 | >22 | | >47 | |

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

| | | |
|-------------------|-----------|----------------------|
| Baustähle | DIN 17100 | St 33-1 bis St 55-4 |
| Rohrstähle | DIN 17172 | St 210.7 bis St 360 |
| Kesselbleche | DIN 17155 | HI, HII, HIII, 17Mn4 |
| Schiffsbaustähle | | A, B |
| Feinkornbaustähle | DIN 17102 | StE 255 bis StE 510 |

IW F 210

EN 758:

T46 2 PM1H5

AWS A 5.20:

E 71T1

1,2 mm 16 kg
1,4 mm 16 kg
1,6 mm 16 kg

D 300

Protective gas:
CO2 or Ar+CO2
(M 21-EN 439).

Welding position:

←↑→↓

M.942101.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Tube wire designed for welding carbon-manganese steels with tensile strength up to 510 N/mm² type Fe 360, Fe 430, Fe 510 (steels group 1 EN 288/3). Very good weldability in all positions, excellent bead appearance, spatter-free and easy removable slag.

Suitable for tanks, boilers, steel structural works, earthworks and construction works.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

| C | Mn | Si | S | P | H2 | | Fe | | |
|------|------|------|--------|--------|---------------|--|------|--|--|
| 0,06 | 1,40 | 0,50 | <0,025 | <0,025 | <3ml/ 100g | | Bal. | | |

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

| Rm(MPa) | Re (MPa) | A5 (%) | | KV(J) -20° | |
|---------|----------|--------|--|------------|--|
| >530 | >460 | >22 | | >47 | |

BASE MATERIALS

| | | |
|-----------------------------|-----------|----------------------|
| Construction steels | DIN 17100 | St 33-1 to St 55-4 |
| Tube steels | DIN 17172 | St 210.7 to St 360 |
| Boiler, pressure vessel | DIN 17155 | HI, HII, HIII, 17Mn4 |
| Ship steels | | A, B |
| St. with high elastic limit | DIN 17102 | StE 255 to StE 510 |