

INTERWELD F 810

IW F 810

DIN 8573:

MF Ni-Fe 2

WkStNu. :

2.4580

MAG Fülldraht:
Korbs. BS300
15kg

1,2; 1,6 mm

Schutzgas:

C1; Mischgase
(M11; M21;
M23; M32)

M.948102.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Schlackenloser mit Metallpulver gefüllter MAG-Fülldraht; austenitisches Schweißgut mit eingelagertem Kugelgraphit; geringe Spritzerbildung; feinschuppiges Nahtbild; spanabhebend bearbeitbar.

Für das Schweißen von Gusseisen mit Lamellen-bzw. Kugelgraphit; Temperguß sowie für Verbindungsschweißen von Gusseisen mit Stählen. Großarmaturen, Werkzeugmaschinen Schlitten, Gleitschienen, Zahnräder, Lagerstellen, Dichtflächen.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Ni				Fe		
0,5	2,5	0,50	60				Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)			Härte
300	450	15			200 HB

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Ermüdetes Material sowie Gusschut entfernen. Mit Kurz-, Sprüh-, oder Impulslichtbogen (bevorzugt) schweißen. Strichraupentechnik mit geringer Streckenenergie anwenden. Schweißgut zwecks Spannungsabbau hämmern.

Gute Schweißbarkeit auch unter CO2

IW F 810

DIN 8573:

MF Ni-Fe 2

WkStNu. :

2.4580

MAG Tube-
Wire: Iron
basket BS300
15kg

1,2; 1,6 mm

Shielding gas:

C1; Mixtures
(M11; M21;
M23; M32)

M.948102.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Tube-wire MAG with no slag. Austenitic with embedded spheroidal graphite, nearly no spatters, nice bead appearance, machinable.

Used for welding of cast-iron with spheroidal or scaled graphite as well as joining with steel.

Big armatures, slides of lathes, slides in general, cogwheels, bearings, sealing surfaces etc

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	Ni				Fe		
0,5	2,5	0,50	60				Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)			Hardness
300	450	15			200 HB

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Remove worn material and oxides. Weld with short, spray or pulse (preferred) arc. Use stringer beads. Reduce tensions by hammering.

Good weldability also with CO2