

INTERWELD F 820

IW F 820

EN:

MSG 23-GF-200

MAG Fülldraht:
Korbs. BS300
15kg
1,2; 1,6 mm

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

M.948202.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Schlackenloser mit Metallpulver gefüllter MAG-Fülldraht für das Verbindungsschweißen von Grau- oder Sphäroguß miteinander oder mit Stahl.

Die Energieeinbringung ist gering dadurch gibt es nur eine kleine Wärmeindringzone.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Ni				Fe		
0,75	4,0	0,60	45				Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)			
550	340	16			

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

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

Keine Vorwärmung erforderlich. Gute Schweißbarkeit auch unter CO2

IW F 820

EN:

MSG 23-GF-200

MAG Tube-
Wire: Iron
basket BS300
15kg
1,2; 1,6 mm

Shielding gas:
C1; Mixtures
(M11; M21;
M23; M32)

M.948202.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Tube-wire MAG with no slag. Used for joining of cast-iron or nodular graphite cast iron with each other or with steel.

Very low heat input when welding therefore very little heat affected zone.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	Ni				Fe		
0,75	4,0	0,60	45				Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)			
550	340	16			

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

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

No pre-heating necessary.

Good weldability also with CO2