

# INTERWELD F 250

## IW F 250

**EN 758:**

T42 4 BCM1H5

**AWS A 5.20:**

E 71T5

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.942502.1

## EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Universell (Verbindungs- und Reparaturschweißungen) einsetzbare basische Fülldrahtelektrode mit schnell erstarrender und leicht entfernbare Schlacke. Hohe mechanische Werte, hervorragendes Nahtaussehen, spritzerfrei verschweißbar.

Baustahl. Kessel-, Schiffs- und Brückenbau. Generell für hoch qualitative Stahlkonstruktionen.

## SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

| C    | Mn   | Si   | S      | P      | H2            |  | Fe   |  |  |
|------|------|------|--------|--------|---------------|--|------|--|--|
| 0,06 | 1,50 | 0,50 | <0,025 | <0,025 | <3ml/<br>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 250

**EN 758:**

T42 4 BCM1H5

**AWS A 5.20:**

E 71T5

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.942502.1

## DESCRIPTION, APPLICATION

Basic flux-cored 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). Excellent bead appearance, spatter-free and easy removable slag. Suitable for tanks, boilers, steel structural works, earthworks and high quality construction works.

## TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

| C    | Mn   | Si   | S      | P      | H2            |  | Fe   |  |  |
|------|------|------|--------|--------|---------------|--|------|--|--|
| 0,06 | 1,50 | 0,50 | <0,025 | <0,025 | <3ml/<br>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   |