

# INTERWELD F 290

## IW F 290

**EN 12535:**

T695  
Mn2NiCrMoBCM4H5

**AWS A 5.29/01:**

E 110 T5K4

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.942902.1

## EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Basische Fülldrahtelektrode für das Verbindungsschweißen hochfester, niedriglegierter Ni-Cr-Mo Stähle. Leichte Schlackenentfernbarkeit, gute Verschweißbarkeit, schönes Nahtaussehen und sehr gute mechanische Gütewerte auch bei niedrigen Temperaturen (> -51°C).

## SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Fe	Mo	
0,05	1,50	0,40	<0,025	<0,025	0,4	2,2	Rest	0,4	

## MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)		KV(J) -51°	
760-900	>690	>17		>47	

## WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Feinkornbaustähle      DIN 17102      StE590\*, StE690\*,  
TstE500\*,  
WstE500\*, 17MnCrMo33,  
16NiCrMo, 11NiMnCrMo12,  
1.8928\*, 1.7279\*, 1.6780\*,  
1.6782\*,  
1.6343\*, etc.  
Rohrstähle      API 5 LX:X70\*, X75\*m X80\*.

## IW F 290

**EN 12535:**

T695  
Mn2NiCrMoBCM4H5

**AWS A 5.29/01:**

E 110 T5K4

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.942902.1

## DESCRIPTION, APPLICATION

Tubular basic metal-cored wire designed for welding high strength Ni-Cr-Mo low alloyed steels. Good bead appearance, easy slag removal. Excellent mechanical properties also at low temperatures (>-51°C).

## TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Fe	Mo	
0,05	1,50	0,40	<0,025	<0,025	0,4	2,2	Bal.	0,4	

## MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)		KV(J) -51°	
760-900	>690	>17		>47	

## BASE MATERIALS

Fine grain steels      DIN 17102      StE590\*, StE690\*,  
TstE500\*,  
WstE500\*, 17MnCrMo33,  
16NiCrMo, 11NiMnCrMo12,  
1.8928\*, 1.7279\*, 1.6780\*,  
1.6782\*,  
1.6343\*, etc.  
Tube steels      API 5 LX:X70\*, X75\*m X80\*.