

INTERWELD F 291

IW F 291

EN 758:

T46 3 Mo B C M 4H5

AWS A 5.29/01:

E 80 T5-G

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.942912.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Basische Fülldrahtelektrode Mo-legiert für das Verbindungsschweißen ähnlich legierter, warmfester Stähle (<450°C). Leichte Schlackenentfernbarkeit, gute Verschweißbarkeit, schönes Nahtaussehen.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	S	P	Mo		Fe		
0,06	1,40	0,50	<0,025	<0,025	0,5		Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)		KV(J) -30°
560-680	>470	>20		>47

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Stähle für den Rohrleitungs-, Kessel- u. Druckbehälterbau:

Werkst. N° 1.0425; 1.0473; 1.0481; 1.0482; 1.0619; 1.5415; 1.5419;
1.5423; 1.5424

DIN H11 ; 19Mn6 ; 17Mn4; 19Mn5; GSC 25; 15Mo3; GS22Mo4;
16 Mo 5

ASTM A537 Cl1; A414 Gr G ; A612; A161/A209/A250 Gr T1 ;
A335 Gr P1; A204 Gr A, B, C

IW F 291

EN 758:

T46 3 Mo B C M 4H5

AWS A 5.29/01:

E 80 T5-G

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.942912.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Tubular basic metal-cored wire Mo-alloyed designed for welding similar, creep resistant steels (<450°C). Good bead appearance, easy slag removal and good weldability.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	S	P	Mo		Fe		
0,06	1,40	0,50	<0,025	<0,025	0,5		Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)		KV(J) -30°
560-680	>470	>20		>47

BASE MATERIALS

Werkst. N° 1.0425; 1.0473; 1.0481; 1.0482; 1.0619; 1.5415; 1.5419;
1.5423; 1.5424

DIN H11 ; 19Mn6 ; 17Mn4; 19Mn5; GSC 25; 15Mo3; GS22Mo4;
16 Mo 5

ASTM A537 Cl1; A414 Gr G ; A612; A161/A209/A250 Gr T1 ;
A335 Gr P1; A204 Gr A, B, C