

INTERWELD F 294

IW F 294

EN 12071:

TCrMo1M M2H5

AWS A 5.28/01:

E 90 C-B3

1,2 mm 16 kg

1,4 mm 16 kg

1,6 mm 16 kg

D 300

Schutzgas:

Ar+CO₂ (M 21-EN 439).

Schweißposition:

→↑

M.942942.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Basische Fülldrahtelektrode Cr-Mo-legiert für das Verbindungsschweißen ähnlich legierter, warmfester Stähle (<600°C). Keine Schlacke, keine Spritzer, gute Verschweißbarkeit, schönes Nahtaussehen. Ideal für Roboterschweißen.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	S	P	Mo	Cr	Fe		
0,06	1,10	0,35	<0,025	<0,025	1,0	2,2	Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)			
620-760	>540	>17			

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Warmfeste und druckwasserstoffbeständige CrMo- und CrMoV Stähle

DIN 10 CrMo 9 10; 10 CrSiMo V7; 12 CrSiMo 8

Artgleicher Stahlguss z.B.: GS-12 CrMo 9 10

IW F 294

EN 12071:

TCrMo1M M2H5

AWS A 5.28/01:

E 90 C-B3

1,2 mm 16 kg

1,4 mm 16 kg

1,6 mm 16 kg

D 300

Protective gas:

Ar+CO₂ (M 21-EN 439).

Welding position:

→↑

M.942942.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Tubular basic metal-cored wire Cr-Mo-alloyed designed for welding similar, creep resistant steels (<600°C). Good bead appearance, no slag, no spatter and good weldability.

Good for robot welding.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	S	P	Mo	Cr	Fe		
0,06	1,10	0,35	<0,025	<0,025	1,0	2,2	Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)			
620-760	>540	>17			

BASE MATERIALS

Creep resistant and hydrogen resistant CrMo- und CrMoV steels

DIN 10 CrMo 9 10; 10 CrSiMo V7; 12 CrSiMo 8

Similar steel casts for example.: GS-12 CrMo 9 10