

INTERWELD F 298

IW F 298

EN 12535:

T89 4Z B M 3 H5

AWS A 5.29:

E 120 T5 - G

1,2 mm 16 kg

1,4 mm 16 kg

1,6 mm 16 kg

K 300

Schutzgas:

Ar+CO2 (M 21-
EN 439).

Schweißposition:

→↑

M.942982.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Basische Fülldrahtelektrode (nahtlos) für das Verbindungs- und Auftragungsschweißen ähnlich legierter Stähle

Presswerkzeuge, Gesenke und Walzen .

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	S	P	Mo	Cr	Fe	Ni	
0,07	1,30	0,45	<0,025	<0,025	1,0	1,2	Rest	2,3	

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)	Joule RT		
>950	>890	>14	>47		
800-900*)	>700	>14	>60		

*) angelassen

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

34CrNiMo6, 30CrNiMo8, 25CrMo4, 34CrMo4, 28NiCrMo4, 28NiCrMo44,
28NiCrMo74

GS-24 CrNiMo 325

STE 890, XABO 90, WELDOX

Vorwärm- und Arbeitstemperatur an den Grundwerkstoff anpassen

Schweißgut ist vergütbar; Anlassen 2H/640°C-Ofenabkühlung bis 300°C

IW F 298

EN 12535:

T89 4Z B M 3 H5

AWS A 5.29:

E 120 T5 - G

1,2 mm 16 kg

1,4 mm 16 kg

1,6 mm 16 kg

K 300

Protective gas:

Ar+CO2 (M 21-
EN 439).

Welding position:

→↑

M.942982.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Tubular basic metal-cored wire (seamless) for joining and hard-facing of similar alloys.

Pressure tools, dies, rolls

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	S	P	Mo	Cr	Fe	Ni	
0,07	1,30	0,45	<0,025	<0,025	1,0	1,2	Bal.	2,3	

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)	Joule RT		
>950	>890	>14	>47		
800-900*)	>700	>14	>60		

*) annealed

BASE MATERIALS

34CrNiMo6, 30CrNiMo8, 25CrMo4, 34CrMo4, 28NiCrMo4, 28NiCrMo44,
28NiCrMo74

GS-24 CrNiMo 325

STE 890, XABO 90, WELDOX

Preheating and working temperature according base material.

annealable 2 hours/ 640°C – cool down in furnace to 300°C