

INTERWELD F 430NiMo

IW F 430NiMo

DIN EN 14700

T Z Fe8
Wkstno: 1.4122

MAG Fülldraht:
Korbs. BS300 15 kg
1,2 – 2,8 mm
Schutzgas:
I1; M12; M13

M.944303.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

MAG Fülldraht für Dichtflächen und Gleitverschleiß Metall/Metall., Beständig gegen Seewasser, verdünnte organische Säuren und Dampf. Zäh, nichtrostend und korrosionsbeständig. Auch für Verbindungsschweißen von artgleichen Werkstoffen geeignet.

Armaturen, Brückenlager, Zentrifugen, Stranggussrollen, Wasserturbinen

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Cr	Ni	Mo	V			Fe		
0,4	17,0	0,4	1,0	+			Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Hard. a.w.					
48-50 HRC					

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Beim Schweißen auf geringe Wärmeinbringung achten da der Werkstoff zur Versprödung durch Grobkornbildung neigt.

IW F 430NiMo

DIN EN 14700

T Z Fe8
Wkstno: 1.4122

MAG Tube-Wire:
BS300 15 kg
1,2 – 2,8 mm
Protective Gas:
I1; M12; M13

M.944303.1

DESCRIPTION, APPLICATION

MAG tube-wire for sealing surfaces and sliding wear. Resistant against steam, thinned organic acids and sea water
Tough, stainless and corrosion resistant.
May be used for joining of similar materials

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Cr	Ni	Mo	V			Fe		
0,4	17,0	0,4	1,0	+			Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hard. a.w.					
48-50 HRC					

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Use little heat as the material tends to embrittling due to formation of bigger grains