

INTERWELD F 395 (395-O)

IW F 395 IW 395-O

DIN 8555:

MF23-GF200/350
CKNTZ

MAG Fülldraht:
Korbs. BS300
15kg
1,6; 2,4; 2,8 mm
Schutzgas:
C1; Mischgase
(M21)

Open Arc Fülldraht:
15kg
2,4; 2,8 mm

M.943952.1
M.953954.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Fülldrahtelektrode mit sehr hoher Oxidationsbeständigkeit (bis zu 1000°C auch in oxidierender oder reduzierender Atomsphäre). Hoher Widerstand gegen Schlag- und Druckbeanspruchungen. Ausgezeichnete Thermoschockbeständigkeit.

Warnscherblätter, Führungen bei Warmwalzung, Warmrichtwerke, Heißextruder, Schmiedesättel, Warmlochdorne usw.
Mit Co legiert als Interweld F 395 Co (Interweld 395 Co-O) erhältlich.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Cr	Si	Ni	Mo	W		Fe	Mn	
0,05	16	0,5	Rest	16	4,5		5	0,6	

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte SG	Härte KV				
200 HB	350 HB				

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Spanabhebend bearbeitbar (vor Kaltverfestigung)
Schneiden mit Plasma

IW F 395 IW 395-O

DIN 8555:

MF23-GF200/350
CKNTZ

MAG Tube-Wire:
Iron basket
BS300 15kg
1,6; 2,4; 2,8 mm

Shielding gas:
C1; Mixtures
M21

Open Arc Tube-Wire:
15kg
2,4; 2,8 mm

M.943952.1
M.953954.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Tube-wire with very high oxidation resistance (up to 1000° C also in oxidizing and reducing environments). High resistance against impact and pressure. Very good resistance against thermal shock.

Surfacing of hot working tools as hot shear blades, deburring tools, swages, dies, press tools as well as pump parts, installations for chloration, valves and reservoirs.

Alloyed with Co available as Interweld F 395 Co (Interweld 395 Co-O)

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Cr	Si	Ni	Mo	W		Fe	Mn	
0,05	16	0,5	Bal.	16	4,5		5	0,6	

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hardness as welded	Hardness workhardend				
200 HB	350 HB				

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Machinable (before work-hardening)
Cutting with Plasma