

INTERWELD F 396

IW F 396

DIN 8555:
MF 22-50 CGTZ

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

M.943962.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Fülldrahtelektrode auf Basis NiCrBSi welche eine Nickelbasisauftragung bildet. Die Eigenschaften sind ähnlich jener von Kobaltbasislegierungen. Guter Korrosions-, Verschleiß-, Hitze- und Thermoschockwiderstand.

Der Draht wird in folgenden Industrien eingesetzt:

Chemische Industrie, Kraftwerksbau, Nukleartechnik, Maschinenbau etc.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Cr	Si	Ni	Mo	B		Fe		
0,6	20	4,9	Rest	2,5	2,8		<5		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte SG									
50-54 HRC									

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

IW F 396

DIN 8555:
MF 22-50 CGTZ

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

Shielding gas:
C1; Mixtures
M21

M.943962.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Tube-wire based on NiCrBSi which gives a nickel based deposit. The wire is used (comparable to similar cobalt based alloys) against wear, corrosion, heat resistance and against thermal shock.

Used in chemical, powerplant, nuclear and machine building industry

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Cr	Si	Ni	Mo	B		Fe		
0,6	20	4,9	Rest	2,5	2,8		<5		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hardness as welded									
50-54 HRC									

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS