

# INTERWELD F 397

## IW F 397

**DIN 8555:**  
MF 22-60 CGTZ

MAG Fülldraht:  
Korbs. BS300  
15kg  
1,6; 2,0; 2,4; 2,8  
mm  
Schutzgas:  
C1; Mischgase  
(M21)

M.943972.1

### EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Fülldrahtelektrode auf Basis NiCrBSi welche eine Nickelbasisauftragung bildet. Die Eigenschaften sind ähnlich jener von Kobaltbasislegierungen. Guter Korrosions-, Verschleiß-, Hitze- und Thermoschockwiderstand. Hohe Beständigkeit gegen oxidierende Medien, aggressive Lösungen sowie interkristalline Korrosion.

Chemischer Apparatebau, Nahrungsmittelindustrie, Ölpressschnecken, Kraftwerksbau, Nukleartechnik, Maschinenbau etc.

### SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Cr	Si	Ni		B		Fe		
0,75	20	4,7	Rest		3,2		<5		

### MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte SG					
55-60 HRC					

### WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Vorwärmung auf mindestens 350°C zur Vermeidung von Rißbildung

## IW F 397

**DIN 8555:**  
MF 22-60 CGTZ

MAG Tube- Wire:  
Iron basket  
BS300 15kg  
1,6; ;2,0 2,4; 2,8  
mm

Shielding gas:  
C1; Mixtures  
M21

M.943972.1

### 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. High resistance against oxidizing environments, aggressive solutions and intergranular corrosion

Used in chemical construction, food industry, oil decanters, power-plants, nuclear and machine building industry

### TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Cr	Si	Ni		B		Fe		
0,75	20	4,7	Bal.		3,2		<5		

### MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hardness as welded					
55-60 HRC					

### BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

To avoid cracks pre-heat more than 350°C