

INTERWELD PW 1

IW PW 1

DIN 8555:

MF20-55-CGTZ

1,2 mm 15 kg

1,6 mm 15 kg

2,4mm 15 kg

BS 300

M.940061.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

MAG Fülldraht auf Kobaltbasis. Sehr gute Beständigkeit gegen Verschleiß, Kavitation, Korrosion und Erosion bei hohen Temperaturen (800° C kurzzeitig auch 1100° C). Ausgezeichnete Gleiteigenschaften Metall/Metall. Mäßige Thermoschockbeständigkeit.

Ventilkegel und -sitze, Dichtflächen an Armaturen (Dampf, Gas, Wasser, Säure), Nitratmischerblätter, Heiß-Extruder, Mahlwerke usw.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

| C | Cr | Si | W | | Co | | Fe | Mn | |
|-----|------|-----|------|--|------|--|----|-----|--|
| 2,4 | 29,0 | 0,7 | 11,0 | | Rest | | <3 | 0,4 | |

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

| Härte SG | | | | | |
|-----------|--|--|--|--|--|
| 52-55 HRC | | | | | |

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Das Schweißgut ist durch Schleifen bearbeitbar.

IW PW 1

DIN 8555:

MF20-55-CGTZ

1,2 mm 15 kg

1,6 mm 15 kg

2,4mm 15 kg

BS 300

M.940061.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Flux-cored MAG Co base. Very high resistance against wear, cavitation, corrosion and erosion at high temperatures (800°C, short time also 1100°C). Very good sliding ability metal/metal. Moderate thermal shock resistance.

Valve-seats and -cones, sealing surfaces of armatures (steam, gas, water and acid), mixer blades for nitrate-solutions, hot-extrusion paddles, grinders

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

| C | Cr | Si | W | | Co | | Fe | Mn | |
|-----|------|-----|------|--|-----|--|----|-----|--|
| 2,4 | 29,0 | 0,7 | 11,0 | | Bal | | <3 | 0,4 | |

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

| Hardness a.w. | | | | | |
|---------------|--|--|--|--|--|
| 52-55 HRC | | | | | |

BASE MATERIALS

Workability by grinding