

INTERWELD PW 6

IW PW 6

DIN 8555:
MF20-45-CTZ

1,2 mm 15 kg
1,6 mm 15 kg
2,4 mm 15 kg

BS 300

M.940061.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

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

Ventilkegel und –sitze bei Verbrennungsmotoren, Dichtflächen an Armaturen (Dampf, Gas, Wasser, Säure), Warmextruderdüsen, Mahlwerke usw.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

| C | Cr | Si | W | | Co | | Fe | Mn | |
|-----|------|-----|-----|--|------|--|----|-----|--|
| 1,1 | 28,0 | 1,0 | 4,5 | | Rest | | <3 | 0,6 | |

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

| Härte SG | | | | | |
|-----------|--|--|--|--|--|
| 40-43 HRC | | | | | |

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Das Schweißgut ist mit Hartmetallwerkzeugen bearbeitbar (nach der Kaltverfestigung nur durch Schleifen).

IW PW 6

DIN 8555:
MF20-45-CTZ

1,2 mm 15 kg
1,6 mm 15 kg
2,4 mm 15 kg

BS 300

M.940061.1

DESCRIPTION, APPLICATION

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

Valve-seats and –cones for engines, sealing surfaces of armatures (steam, gas, water and acid), hot-extrusion valves, grinders

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

| C | Cr | Si | W | | Co | | Fe | Mn | |
|-----|------|-----|-----|--|-----|--|----|-----|--|
| 1,1 | 28,0 | 1,0 | 4,5 | | Bal | | <3 | 0,6 | |

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

| Hardness a.w. | | | | | |
|---------------|--|--|--|--|--|
| 40-43 HRC | | | | | |

BASE MATERIALS

Workability by hard-metal-tools (after work-hardening only with grinding)