

# INTERWELD PW 12

## IW PW 12

**DIN 8555:**  
MF20-50-CTZ

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

BS 300

M.940121.1

### EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

MAG Fülldraht auf Kobaltbasis. Gute bis sehr gute Beständigkeit gegen Verschleiß, Kavitation, Korrosion und Erosion bei hohen Temperaturen (800° C kurzzeitig auch 1100° C) bei mäßiger Stoß- und Schlagbeanspruchung. Ausgezeichnete Gleiteigenschaften Metall/Metall. Sehr gute Thermochockbeständigkeit.

Werkzeuge für die Holzbearbeitung, Papier- und Kunststoffindustrie, Extruderschnecken, Ventilspindeln, Erdbohrer, Dichtflächen an Armaturen (Dampf, Gas, Wasser, Säure), usw.

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

C	Cr	Si	W		Co		Fe	Mn	
1,4	29,0	0,8	8,0		Rest		<3	0,6	

### MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte SG					
45-48 HRC					

### WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Das Schweißgut ist durch Schleifen bearbeitbar

## IW PW 12

**DIN 8555:**  
MF20-50-CTZ

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

BS 300

M.940121.1

### DESCRIPTION, APPLICATION

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

Tools in the wood industry, paper and plastics, extrusion screws, Valve-shafts, sealing surfaces of armatures (steam, gas, water and acid), etc.

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

C	Cr	Si	W		Co		Fe	Mn	
1,4	29,0	0,8	8,0		Bal		<3	0,6	

### MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hardness a.w.					
45-48 HRC					

### BASE MATERIALS

Workability by grinding