

INTERWELD PW 21

IW PW 21

DIN 8555:
MF20-350-CKTZ

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

BS 300

M.940211.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

MAG Fülldraht auf Kobaltbasis. Mittlere Beständigkeit gegen Verschleiß, hohe gegen Kavitation, Korrosion und Erosion bei hohen Temperaturen (800° C kurzzeitig auch 1100° C – höchste Warmfestigkeit) bei starker Stoß- und Schlagbeanspruchung. Ausgezeichnete Gleiteigenschaften Metall/Metall. Sehr gute Thermoschockbeständigkeit.

Warmstanzwerkzeuge, Auslassventile, Dichtflächen an Armaturen (Dampf, Gas, Wasser, Säure), Gasturbinen, Bohrmeißel usw.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Cr	Si	Ni	Mo	Co		Fe	Mn	
0,25	27,0	0,8	2,5	5,5	Rest		<3	0,8	

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte SG	Härte kV				
300-330 HB	45 HRC				

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

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

IW PW 21

DIN 8555:
MF20-350-CKTZ

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

BS 300

M.940211.1

DESCRIPTION, APPLICATION

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

Tools for hot-punching, outlet valves, sealing surfaces of armatures (steam, gas, water and acid), gas turbines, drilling cutters etc.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Cr	Si	Ni	Mo	Co		Fe	Mn	
0,25	27,0	0,8	2,5	5,5	Bal		<3	0,8	

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hardness a.w.	Hardness work hard.				
300-330 HB	45 HRC				

BASE MATERIALS

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