

INTERWELD PW 520

IW PW 520

DIN 8555:

MF23-40-CKPTZ

1,2 mm 15 kg

1,6 mm 15 kg

2,4 mm 15 kg

BS 300

M.945201.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

MAG Fülldraht auf Nickelbasis. Gute Verarbeitbarkeit, hohe Beständigkeit gegen Verschleiß, Korrosion und Thermoschock. Die Legierung ist schiedbar. Für hochwärmefeste Auftragungen, welche starken Schlägen und Stößen ausgesetzt sind.

Hammersättel, Heißgesenke, Schmiedehämmer, Pressen und Reckeinsätze.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Cr	V	Ni	Mo	Co	W		Ti3	Al2
0,05	19,0	0,3	Rest	6,0	10	5,0		+	+

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte SG	Härte kV				
32-35 HRC	45 HRC				

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

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

IW PW 520

DIN 8555:

MF23-40-CKPTZ

1,2 mm 15 kg

1,6 mm 15 kg

2,4 mm 15 kg

BS 300

M.945201.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Flux-cored MAG wire Ni base. Good workability, high resistance against wear, corrosion and thermal shock. Forgeable. High heat-toughness. For hard-facing of parts exposed to very strong impact.

Hot forging dies, hot working steels, hot shear blades etc

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Cr	V	Ni	Mo	Co	W		Ti3	Al2
0,05	19,0	0,3	Bal.	6,0	10	5,0		+	+

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hardness a.w.	Hardness work hard.				
32-35 HRC	45 HRC				

BASE MATERIALS

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