

INTERWELD F 411

IW F 411

Werkstoffnummer:
Zirka 1.4018

MAG Fülldraht:
Korbs. BS300 15 kg
1,2 – 2,4 mm
Schutzgas:
I1; M12; M13

M.944112.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

MAG Fülldraht für martensitischen, ferritischen Chromstahl mit 12-14% Chrom. Für das Verbindungsschweißen ähnlicher Legierungen und für Stahlguss sowie auch für das Auftragsschweißen.

Gegen Verschleiß, Korrosion, Erosion und Rattermarken.
Beständig gegen Wasser, Seewasser und Dampf.
Stranggussrollen, Dampfturbinenarmaturenteilen, Wasserturbinen, Sicherheitsventilen usw.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Cr	Si	Ni	Mo			Fe	Mn	
0,05	13,0	0,4	1,5	0,4			Rest	1,1	

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte SG	Kerbs.+20° n. WB	Streckg. 0,2 N/mm2	Fest. N/mm2	Dehnung L 5d %	
42 HRC	85 J	530	690	22	

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Vorwärmen: 150° - 200° C

Zwischenlage: 180° - 400° C

Wärmebehandlung: 650° - 700° C

IW F 411

Werkstoffnummer:
Zirka 1.4018
MAG Tube-Wire:
BS300 15 kg
1,2 – 2,4 mm
Protective Gas:
I1; M12; M13

M.944112.1

DESCRIPTION, APPLICATION

MAG tube-wire for martensitic, ferritic Cr-steel with 12-14% Cr. For joining of similar alloys, for steel castings and for hard-facing.

Against wear, corrosion, erosion and clatter marks.

Resistant against water, steam and sea water atmosphere.

Steam-turbine-armature-parts, hydro-turbines, compressors, safety-valves etc.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Cr	Si	Ni	Mo			Fe	Mn	
0,05	13,0	0,4	1,5	0,4			Bal.	1,1	

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hard. a.w.					
42 HRC					

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Preheating: 150° - 200° C

Interpass: 180° - 400° C

Tempering: 650° - 700° C