

# INTERWELD F 414-N UP

## IW F 414N -UP

### DIN 8555:

MF 5-GF-45-C

UP Fülldraht:

2,4 – 3,2 mm

Flux:

IW Rekord SK

M.946122.1

## EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Fülldraht für das Unter-Pulverschweißen martensitischen, ferritischen Chromstahl mit 12-14% Chrom und 3-5% Nickel sowie mit Stickstoffzusatz. Gegen Verschleiß, Korrosion, Erosion und mit guter Thermoschockbeständigkeit. Höherer Widerstand gegen interkristalline Korrosion, Materialermüdung aufgrund thermischer Belastung sowie Reduktion von Kohlenstoffausscheidungen in Kornform.

Stranggussrollen, Ventilsitze, Ventilschäfte, Kolben usw.

## SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Cr	Si	Ni	Mo	Nb	V	Fe	Mn	N
0,05	14,0	0,5	3,6	1,6	0,15	0,2	Rest	1,2	0,1

## MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte SG					
45 HRC					

## WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Gut drehend bearbeitbar

## IW F 414N -UP

### DIN 8555:

MF 5-GF-45-C

SA Tube-Wire:

2,4 – 3,2 mm

Flux:

IW Rekord SK

M.946122.1

## DESCRIPTION, APPLICATION

Submerged arc tube-wire for martensitic, ferritic Cr-steel with 12-14% Cr and 3-5% Ni and with addition of nitrogen.

Against wear, corrosion, erosion and thermal shock.

Higher resistance against thermal fatigue and intergranular corrosion. Reduces formation of carbonates in grains.

Continuous-casting-rolls, valve-seats, valve shafts, pistons etc.

## TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Cr	Si	Ni	Mo	Nb	V	Fe	Mn	N
0,05	14,0	0,5	3,6	1,6	0,15	0,2	Rest	1,2	0,1

## MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hard. a.w.					
45 HRC					

## BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Good machinability