

# INTERWELD F 430 (430-O)

## IW F 430 IW 430-O

**DIN 8555:**  
MSG 5-GF-250-C

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

Open Arc Fülldraht:  
15kg  
1,2 – 2,8 mm

M.944302.1  
M.954304.1

## EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

MAG Fülldraht für Dichtflächen, Auftragungen an Armaturen für Gas, Wasser und Dampf. Betriebstemperaturen bis 450°C, seewasserbeständig, zunderbeständig bis 900°C bei schwefelhaltigen Gasen. Sehr gute Gleitfähigkeit. Auch für Pufferlagen für 13% Chromstähle geeignet (Interweld F 410; F 420; F 414). Rost- und hitzebeständiges Schweißgut.

## SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Cr	Si					Fe	Mn	
0,05	17,5	0,7					Rest	0,9	

## MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte SG					
220 HB					

## WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Als INTERWELD F 430 UP auch als UP-Draht lieferbar

## IW F 430 IW 430-O

**DIN 8555:**  
MSG 5-GF-250-C

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

Open Arc Tube-Wire:  
15kg  
1,2 – 2,8 mm

M.944302.1  
M.954304.1

## DESCRIPTION, APPLICATION

MAG tube-wire for sealing surfaces, hard-facing on armatures for gas, steam and water. operating temperatures up to 450°C, sea-water resistant. Also in sulphuric environment oxidation resistant up to 900°C. Good sliding ability. Used also as buffer-layer for 13% Cr steels (INTERWELD F 410; F 414; F 420). Deposit is heat and oxidation resistant.

## TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Cr	Si					Fe	Mn	
0,05	17,5	0,7					Bal.	0,9	

## MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hard. a.w.					
220 HB					

## BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Can be delivered for submerged-arc welding as INTERWELD F 430 UP