

CEWELD 327 Tig

TYPE	Massivdraht rostfrei für Hochtemperaturanwendungen. (Typ 327, 25 4)				
ANWENDUNGEN	CEWELD 327 Tig ist für Decklagen von feuerfesten Cr-Al-Si-Stählen, für Plattierung von korrosionsbeständigen Überzügen, Plattierung von hitzebeständigen Überzügen bis zu 1100°C, Plattierung von Bauteilen in schwefelhaltiger Umgebung. Verbindungsschweißungen an artgleichen Stählen				
EIGENSCHAFTEN	<p>Bei CEWELD 327 Tig handelt es sich um einen hochchromlegierter WIG Stab auf Basis einer 25%igen Chrom- und 4%igen Nickel-Legierung zum Auftragschweißen und Verbinden von Bauteilen gegen Korrosion, hohe Wärme- und Verschleißbeständigkeit. Hervorragende Schweißgutqualität und Röntgenfestigkeit, stabiler Lichtbogen bei hohen Strömen und gut bearbeitbares Schweißgut. Das Schweißgut ist bis +1100°C hitze- und zunderbeständig sowie gegen reduzierende schwefelhaltige Ofengase beständig.</p>				
KLASSIFIKATION	EN ISO 14343-A: W 25 4 W.Nr. 1.4820 F-nr 6 FM 5				
GEEIGNET FÜR	1.4710, 1.4745, 1.4712, 1.4762, 1.4713, 1.4773, 1.4722, 1.4776, 1.4724, 1.4820, 1.4729, 1.4821, 1.4740, 1.4822, 1.4742, 1.4823 G-X30CrSi6, G-X40CrSi23 TP433, X10CrSi6 502, X10CrAl24 TP443, X10CrAl7 502, X8Cr30, X10CrSi13, G-X40CrSi29, X10CrAl13 TP405-CA15, G-X12CrSi 26 5, G-X40CrSi13, X20CrNiSi 25 4 TP329, G-X40CrSi17, G-X40CrNi 25 4 TP329, X10CrAl18 430B-TP430, G-X40CrNiSi 27 4 TP329HC AISI 327, ASTM A297HC				
ZULASSUNGEN					
SCHWEISSPOSITIONEN					
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	C 0.1	Si 0.6	Mn 2	Cr 26	Ni 5
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment As Welded	R _{P0,2} (MPa) 450	R _m (MPa) 660	A5 (%) 15	Impact Energy (J) ISO-V -20°C 55
RÜCKTROCKNUNG	nicht erforderlich				
GAS ACC. EN ISO 14175					

CEWELD 327 Tig

327 TIG 1,6 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663415899

327 TIG 3,2 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663415929