





CEWELD 1.4122

TYPE	Hochlegierter Massivdraht mit 17% Cr für Auftragschweißungen und Plattierungen					
ANWENDUNGEN	Edelstahlwellen, Dampfventile, Kupplungsflächen von Lastkraftwagen, Kolben, Lager, Lüfterflügel usw.					
EIGENSCHAFTEN	Massivdraht der hohe Härte mit sehr guter Korrosionsbeständigkeit kombiniert. Glänzendes Schweißgut mit etwas höherer Härte als 1.4115. Das Schweißgut kann mit normalen Schneidwerkzeugen nicht bearbeitet werden, Schleifen ist möglich. Härte etwa 45 HRc. Das Schweißgut kann gehärtet werden.					
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.9: ~ER 430, 636-A: W Z 18 Nb Ti L				
	EN ISO	14343-A: G 13 4				
	W.Nr.	~ 1.4015				
	F-nr	5				
	FM	4				
GEEIGNET FÜR	1.4016, 1.4511 X6Cr17, X3CrNb17 UNS S43000 AISI 430 Cast steels, hardfacing pumps, shafts, seats, steam valves etc. Surfacing: unalloyed and low-alloyed steels.					
ZULASSUNGEN	CE					
SCHWEISSPOSITIONEN	<div>PAPBPCPD</div>					
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
	0.4	0.7	0.5	17	0.5	1.1
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment		R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
	As Welded		550	750	12	45 HRc
RÜCKTROCKNUNG	Not required					
GAS ACC. EN ISO 14175	M11, M13, M12					