



# CEWELD 4015 HL-Kb

TYPE	Korrosionsbeständige 17%Cr Stabelektrode ohne Nickel. (Typ 430, E13B, 1.4015)																				
ANWENDUNGEN	CEWELD® 4015 HL-Kb wird zum Fügen und Plattieren von 17%igen Chromlegierungen und Plattieren von Bauteilen, bei denen Hitze- und Korrosionsbeständigkeit erforderlich ist verwendet. Einsatzgebiete sind Dichtflächen an Gas-, Wasser- und Dampfarmaturen.																				
EIGENSCHAFTEN	<p>CEWELD® 4015 HL-Kb kann Arbeitstemperaturen von bis zu 450 °C standhalten und bietet Zunderbeständigkeit bis zu 950 °C. Ein Vorwärmten bei 250 °C und ein Spannungsarmglühen bei 800 °C wird empfohlen, sofern dies für den Grundwerkstoff zulässig ist. Im bearbeitetem Zustand sollten mindestens zwei Schweißlagen übereinander vorhanden sein. Das Schweißgut ist polierfähig und zunderbeständig bis 900°C.</p> <p>Die erzielbare Härte des Schweißgutes wird vor allem durch die Aufmischung mit dem jeweiligen Grundwerkstoff und dessen chemischer Zusammensetzung beeinflusst. Je höher die Aufmischung und der C-Gehalt des Grundwerkstoffes, desto höher wird die Härte des Schweißgutes.</p> <p>Die Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur sollte bei 200 – 300°C liegen.</p> <p>Ein Anlassglühen 730 – 800°C ist möglich.</p>																				
KLASSIFIKATION	<p>AWS A 5.4: E 430-26 EN ISO 3581-A: E 17 B 42 W.Nr. 1.4015 F-nr 1 FM 5</p>																				
GEEIGNET FÜR	1.4000, 1.4002, 1.4016, 1.4057, 1.4740, 1.4742, 1.4057, 1.4059, 1.4741, 1.4509, 1.4510, 1.4511, 1.4512, 1.4520, 1.4712, 1.4713, 1.4724, X7Cr14, X12Cr13, X17CrNi16-2, X6Cr13, X6CrAl13, X6Cr17, X17CrNi16-2, X2CrTiNb18, X3CrTi17, X3CrNb17, X2CrTi12, X2CrTi17, X10CrSi6, X10CrAlSi7, X10CrAlSi13, X10CrAlSi18 UNS S40300, S40500, S40900, S41000, S42900, S43000, S43035, S43036, S43100, S44200 AISI 403, 405, 409, 410, 429, 430, 430Cb, 430Ti, 439, 431, 442																				
ZULASSUNGEN	CE																				
SCHWEISSPOSITIONEN																					
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	<table><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>Cr</th><th>Ni</th><th>Mo</th></tr></thead><tbody><tr><td>0.09</td><td>0.7</td><td>0.9</td><td>17</td><td>0.4</td><td>0.3</td></tr></tbody></table>						C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	0.09	0.7	0.9	17	0.4	0.3			
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo																
0.09	0.7	0.9	17	0.4	0.3																
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><thead><tr><th>Heat Treatment</th><th>R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th><th>R<sub>m</sub> (MPa)</th><th>A5 (%)</th><th>Hardness</th></tr></thead><tbody><tr><td>760°C±15°C 1h</td><td>360</td><td>540</td><td>22</td><td>200 HB</td></tr><tr><td>As Welded</td><td>&gt;300</td><td>&gt;450</td><td>&gt;20</td><td>250 HB</td></tr></tbody></table>						Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)	Hardness	760°C±15°C 1h	360	540	22	200 HB	As Welded	>300	>450	>20	250 HB
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)	Hardness																	
760°C±15°C 1h	360	540	22	200 HB																	
As Welded	>300	>450	>20	250 HB																	
RÜCKTROCKNUNG	300°C / 2 hr																				
GAS ACC. EN ISO 14175																					



# CEWELD 4015 HL-Kb

4015 HL-KB 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,6	8720663415554

4015 HL-KB 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,6	8720663415561