



CEWELD 327

TYPE	Massivdraht rostfrei für Hochtemperaturanwendungen. (Typ 327, 25 4)															
ANWENDUNGEN	CEWELD 327 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	Bei dem CEWELD 327 handelt es sich um einen hochchromlegierter Massivdraht 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															
KLASSIFIKATION	EN ISO 14343-A: G 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	CE															
SCHWEISSPOSITIONEN																
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	<table><tr><td>C</td><td>Si</td><td>Mn</td><td>Cr</td><td>Ni</td></tr><tr><td>0.1</td><td>0.6</td><td>2</td><td>26</td><td>5</td></tr></table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	0.1	0.6	2	26	5					
C	Si	Mn	Cr	Ni												
0.1	0.6	2	26	5												
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><thead><tr><th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2">$R_{P0,2}$ (MPa)</th><th rowspan="2">Rm (MPa)</th><th rowspan="2">A5 (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr><tr><th colspan="2">-20°C</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>450</td><td>660</td><td>15</td><td>50</td><td>HRc</td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-20°C		As Welded	450	660	15	50	HRc
Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)					Rm (MPa)	A5 (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness					
		-20°C														
As Welded	450	660	15	50	HRc											
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich															
GAS ACC. EN ISO 14175	M11, M12															



CEWELD 327

327 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663415844

327 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663415851

327 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663415868