



CEWELD 430 LNbTi

TYPE	Doppelt stabilisierter ferritischer rostfrei Massivdraht für das Schweißen kritischer Anwendungen in der Auspuffherstellung. (Typ 430LNbTi)																
ANWENDUNGEN	CEWELD® 430 LNbTi wurde für die Automobilindustrie entwickelt und wird für die Herstellung von Abgasanlagen und Katalysatoren verwendet. Der Draht sollte verwendet werden, wenn eine gute Beständigkeit gegen Korrosion und thermische Ermüdung erforderlich ist. Stabilisierte ferritische nichtrostende Stähle, austenitische nichtrostende Stähle und sowohl in homogenen als auch in heterogenen Blechkonfigurationen (Bleche verschiedener Güteklassen zusammengeschweißt)																
EIGENSCHAFTEN	Die Stabilisierung mit Niob und Titan verleiht CEWELD® 430 LNbTi die Vorteile dieser beiden ferritischen Gefügestabilisatoren: Titan minimiert das Kornwachstum in den Schweißnahtzonen (WM) durch die Ausscheidung von Titannitrid (TiN) im noch flüssigen Metall in diesen Zonen und vermeidet so die Gefahr der Versprödung, die manchmal bei sehr dicken Schweißnähten (> 3 mm des zu schweißenden Blechs) auftreten kann. Niob hält das restliche C und N durch seinen Übergang von 85 bis 95 % im Schweißlichtbogen unter allen Standardschweißbedingungen zurück, wodurch das Risiko einer intergranularen Korrosion im Schweißgut vermieden wird.																
KLASSIFIKATION	AWS A 5.9: ~ 439 LNb EN ISO 14343-A: G 18 L Nb Ti W.Nr. 1.4509 F-nr 6 FM 5																
GEEIGNET FÜR	1.4509, AISI 441, UNS-Nummer: S43940 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 FÜLLMETALLS (%)	<table><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>Cr</th><th>Ni</th><th>Mo</th><th>Nb</th><th>Ti</th></tr></thead><tbody><tr><td>0.02</td><td>0.5</td><td>0.6</td><td>18</td><td>0.15</td><td>0.2</td><td>0.7</td><td>0.4</td></tr></tbody></table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Ti	0.02	0.5	0.6	18	0.15	0.2	0.7	0.4
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Ti										
0.02	0.5	0.6	18	0.15	0.2	0.7	0.4										
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><thead><tr><th>Heat Treatment</th><th>R_{P0,2} (MPa)</th><th>R_m (MPa)</th><th>A5 (%)</th><th>Hardness</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>310</td><td>450</td><td>25</td><td>140 HRc</td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness	As Welded	310	450	25	140 HRc						
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness													
As Welded	310	450	25	140 HRc													
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																
GAS ACC. EN ISO 14175	M12																



CEWELD 430 LNbTi

430 LNBTI 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663412157

430 LNBTI 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663412164