



CEWELD ER 630 Tig (17-4 PH)

certilas® THE FILLER METAL SPECIALIST

TYPE	Métal d'apport en acier inoxydable à durcissement par précipitation utilisé pour le soudage de matériaux de composition chimique similaire tels que 17-4 et 17-7.																													
APPLICATIONS	Il peut être utilisé à l'état soudé ou traité thermiquement pour obtenir une plus grande résistance. Les propriétés mécaniques de cet alliage sont fortement influencées par le traitement thermique.																													
PROPRIÉTÉS	Les propriétés mécaniques énumérées ci-dessous reflètent l'utilisation d'un traitement thermique post-soudage entre 1020°C (1875°F) et 1050°C (1925°F) pendant une heure, suivi d'un durcissement par précipitation entre 612°C (1135°F) et 1050°C (1925°F).																													
CLASSIFICATION	<table><tr><td>AWS</td><td>A 5.9: ER630</td></tr><tr><td>EN ISO</td><td>14343-B: W 630</td></tr><tr><td>W.Nr.</td><td>1.4542</td></tr><tr><td>F-nr</td><td>6</td></tr><tr><td>FM</td><td>5</td></tr></table>										AWS	A 5.9: ER630	EN ISO	14343-B: W 630	W.Nr.	1.4542	F-nr	6	FM	5										
AWS	A 5.9: ER630																													
EN ISO	14343-B: W 630																													
W.Nr.	1.4542																													
F-nr	6																													
FM	5																													
CONVIENT POUR	<p>For Martensitic stainless steel 17-4 and other similar precipitation- hardening stainless steel 1.4542, 1.4548 X5CrNiCuNb16-4 ASTM A564 Type 630 (17-4PH), A705, A693, 17-4PH, FE-PM61 , Z6CNU 17-4, Z7CNU17-04, UNS S17400, ASM 5643, 5622, 5398, 5342-44, 5604, 5529, 5528, 5568.</p>																													
AGRÉMENTS	CE																													
POSITIONS DE SOUDAGE																														
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL D'APPORT (%)	<table><tr><td>C</td><td>Si</td><td>Mn</td><td>P</td><td>S</td><td>Cr</td><td>Ni</td><td>Mo</td><td>Nb</td><td>Cu</td></tr><tr><td>0.04</td><td>0.45</td><td>0.55</td><td>0.01</td><td>0.01</td><td>16.5</td><td>4.8</td><td>0.2</td><td>0.25</td><td>3.5</td></tr></table>										C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	0.04	0.45	0.55	0.01	0.01	16.5	4.8	0.2	0.25	3.5
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu																					
0.04	0.45	0.55	0.01	0.01	16.5	4.8	0.2	0.25	3.5																					
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table><thead><tr><th>Heat Treatment</th><th>$R_{P0,2}$ (MPa)</th><th>Rm (MPa)</th><th>A5 (%)</th><th>Hardness</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>750</td><td>980</td><td>8</td><td>36 HRc</td></tr></tbody></table>										Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Hardness	As Welded	750	980	8	36 HRc										
Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Hardness																										
As Welded	750	980	8	36 HRc																										
ETUVAGE	Non requis																													
GAS ACC. EN ISO 14175	I1																													



CEWELD ER 630 Tig (17-4 PH)

certilas® THE FILLER METAL SPECIALIST

ER 630 TIG (17-4 PH) 1,6 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663415523

ER 630 TIG (17-4 PH) 2,0 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663415530

ER 630 TIG (17-4 PH) 2,4 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663415547