






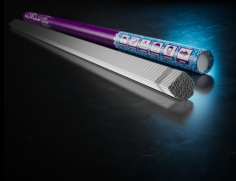




# CEWELD ER 630 Tig (17-4 PH)

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	AWS	A 5.9: ER630								
	EN ISO	14343-B: W 630								
	W.Nr.	1.4542								
	F-nr	6								
	FM	5								
CONVIENT POUR	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.									
AGRÉMENTS	CE									
POSITIONS DE SOUDAGE	<div></div>									
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL D'APPORT (%)	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	Heat Treatment			R <sub>P0,2</sub> (MPa)		R <sub>m</sub> (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)

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