





CEWELD 1.4122

TYPE	Fil plein 17% Cr -430 pour l'assemblage, rechargement dur / placage					
APPLICATIONS	Arbres en acier inoxydable, vannes à vapeur, surfaces d'embrayage de camions, pistons, roulements, pales de ventilateur, etc.					
PROPRIÉTÉS	Fil de soudage massif qui combine une dureté élevée avec une très bonne résistance à la corrosion, un dépôt de soudure brillant avec une dureté légèrement supérieure à 1.4115. Le dépôt de soudure ne peut pas être usiné avec des outils de coupe normaux, le meulage est possible. Dureté environ 45 HRc. Le dépôt peut être tempéré					
CLASSIFICATION	AWS	A 5.9: ~ER 430, 636-A: W Z 18 Nb Ti L				
	EN ISO	14343-A: G 13 4				
	W.Nr.	~ 1.4015				
	F-nr	5				
	FM	4				
CONVIENT POUR	1.4016, 1.4511 X6Cr17, X3CrNb17 UNS S43000 AISI 430 Cast steels, hardfacing pumps, shafts, seats, steam valves etc. Surfacing: unalloyed and low-alloyed steels.					
AGRÉMENTS	CE					
POSITIONS DE SOUDAGE	<div>PAPBPCPD</div>					
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL D'APPORT (%)	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
	0.4	0.7	0.5	17	0.5	1.1
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness	
	As Welded	550	750	12	45 HRc	
ETUVAGE	Non requis					
GAS ACC. EN ISO 14175	M11, M13, M12					