

CEWELD CroNi 29-9 S

TYPE	Alliage spécial type 312 pour le soudage d'acières inconnus et difficiles à souder.																
APPLICATIONS	Cet alliage spécial austéno-ferritique convient à l'assemblage d'acières difficiles à souder. Application variée dans la réparation et la maintenance de machines, d'arbres, de roues dentées, en particulier dans le domaine des machines de construction. Excellent également pour les couches de beurrage avant le rechargement dur et pour le soudage dissemblable entre l'acier, les aciers inoxydables et les aciers inconnus.																
PROPRIÉTÉS	Très populaire en raison de son arc doux et stable, de son application facile sans projections et de sa très bonne élimination de laiter sans résidus. Résistance élevée à la corrosion et aux températures jusqu'à 1100 ° C avec une excellente soudabilité sur AC et DC +.																
CLASSIFICATION	AWS A 5.4: E 312-16 EN ISO 3581-A: E 29 9 R 12 W.Nr. 1.4337 F-nr 5 FM 5																
CONVIENT POUR	ISO 15608: 8 >19% Cr Type: 29% Cr, 9%Ni 1.4762, 1.4085 X120Mn12, X10Cr13, GX32CrNi28-10, GX49CrNi27-4, GX8CrCrNiN26-7, X3CrNiMoN27-5-2, X 10 CrAl 24, G-X 70 Cr 29 UNS S41000 AISI 329, 410, S235, E295 Hss, C45, C60, dissimilar welding S335 - X120Mn12, maintenance, buffer layers, repairing cock wheels, 42MnV7, 25CrMo4, 42CrMo4, 50CrMo4, 1.5223, 1.7218, 1.7225, 1.7228, Armax, Hardox																
AGRÉMENTS	CE																
POSITIONS DE SOUDAGE	 PA  PB  PC  PD  PE  PF																
ANALYSE CHIMIQUE TIPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>P</th><th>S</th><th>Cr</th><th>Ni</th><th>FN</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.1</td><td>0.8</td><td>1.5</td><td>0.02</td><td>0.015</td><td>30</td><td>9</td><td>38</td></tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	FN	0.1	0.8	1.5	0.02	0.015	30	9	38
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	FN										
0.1	0.8	1.5	0.02	0.015	30	9	38										
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2">$R_{P0,2}$ (MPa)</th><th rowspan="2">R_m (MPa)</th><th rowspan="2">A5 (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr> <tr> <th>RT</th><th>40</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td><td>500</td><td>750</td><td>23</td><td></td><td></td><td>300 HB</td></tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	R_m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	40	As Welded	500	750	23			300 HB
Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)					R_m (MPa)	A5 (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT	40														
As Welded	500	750	23			300 HB											
ETUVAGE	300°C / 2 hr																
CURRENT TYPE	AC / DC+																
GAS ACC. EN ISO 14175																	

CEWELD CroNi 29-9 S

CRONI 29-9 S 1,6 X 250MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,1	8720663416322

CRONI 29-9 S 2,0 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,4	8720663416339

CRONI 29-9 S 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,4	8720663416346

CRONI 29-9 S 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663416353

CRONI 29-9 S 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663416360

CRONI 29-9 S 5,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663416377