



CEWELD 430 LNb

TYPE	Fil massif en acier inoxydable stabilisé pour aciers inoxydables ferritiques. (Type 430LNb, G18LNb)																				
APPLICATIONS	CEWELD 430 LNb a été développé pour l'industrie automobile avec l'application du soudage de joints dans tôles minces d'acier ferritique au chrome avec 13 - 18 % Cr. Ceux-ci sont utilisés dans la production de systèmes d'échappement et de convertisseurs catalytiques																				
PROPRIÉTÉS	Une bonne résistance à la corrosion et à la température et une excellente soudabilité sont d'autres propriétés. En raison du risque de grossissement des grains dans la zone de fusion, un diamètre de fil supérieur à 1,2 mm doit être utilisé.																				
CLASSIFICATION	<table><tr><td>AWS</td><td>A 5.9: ~ER 430</td></tr><tr><td>EN ISO</td><td>14343-A: G 18 L Nb</td></tr><tr><td>W.Nr.</td><td>1.4511</td></tr><tr><td>F-nr</td><td>6</td></tr><tr><td>FM</td><td>5</td></tr></table>							AWS	A 5.9: ~ER 430	EN ISO	14343-A: G 18 L Nb	W.Nr.	1.4511	F-nr	6	FM	5				
AWS	A 5.9: ~ER 430																				
EN ISO	14343-A: G 18 L Nb																				
W.Nr.	1.4511																				
F-nr	6																				
FM	5																				
CONVIENT POUR	<p>X3CrNb17 (AISI 430Nb)</p> <p>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</p>																				
AGRÉMENTS	CE																				
POSITIONS DE SOUDAGE																					
ANALYSE CHIMIQUE TIPIQUE DU MÉTAL D'APPORT (%)	<table><tr><td>C</td><td>Si</td><td>Mn</td><td>Cr</td><td>Ni</td><td>Mo</td><td>Nb</td></tr><tr><td>0.01</td><td>0.5</td><td>0.7</td><td>18</td><td>0.15</td><td>0.2</td><td>0.3</td></tr></table>							C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	0.01	0.5	0.7	18	0.15	0.2	0.3
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb															
0.01	0.5	0.7	18	0.15	0.2	0.3															
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>300</td><td>500</td><td>15</td><td>140 HRc</td></tr></tbody></table>							Heat Treatment	$R_{P0.2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Hardness	As Welded	300	500	15	140 HRc				
Heat Treatment	$R_{P0.2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Hardness																	
As Welded	300	500	15	140 HRc																	
ETUVAGE	Not required																				
GAS ACC. EN ISO 14175	M12																				



CEWELD 430 LNb

430 LNB 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663412102

430 LNB 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663412133