



CEWELD 430

TYPE	Fil de soudure acier inoxydable 430 pour aciers inoxydables ferritiques																				
APPLICATIONS	CEWELD® 430 peut être utilisé pour diverses soudures et revêtements Surfaces d'étanchéité pour raccords de vapeur, raccords de gaz et raccords d'eau à des températures de service allant jusqu'à +450°C.																				
PROPRIÉTÉS	<p>CEWELD 430 a une bonne résistance à la corrosion et à la température et une excellente soudabilité. La dureté du Brinell est d'environ 225 HB, en fonction du matériau de base et du nombre de couches.</p> <p>Le CEWELD 430 présente une résistance à l'échelle jusqu'à +950°C à l'air et aux gaz de combustion oxydants ainsi qu'aux gaz de combustion sulfureux à des températures plus élevées. Il est préférable de souder à l'arc pulsé et de préchauffer des épaisseurs de paroi plus importantes à 150-300°C. Assurez-vous que l'apport de chaleur est faible.</p>																				
CLASSIFICATION	<table><tr><td>AWS</td><td>A 5.9: ER430</td></tr><tr><td>EN ISO</td><td>14343-A: G 17</td></tr><tr><td>W.Nr.</td><td>1.4015</td></tr><tr><td>F-nr</td><td>6</td></tr><tr><td>FM</td><td>5</td></tr></table>							AWS	A 5.9: ER430	EN ISO	14343-A: G 17	W.Nr.	1.4015	F-nr	6	FM	5				
AWS	A 5.9: ER430																				
EN ISO	14343-A: G 17																				
W.Nr.	1.4015																				
F-nr	6																				
FM	5																				
CONVIENT POUR	<p>Ferritic 17 % Chrome steel,</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 TYPIQUE 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>Cu</td></tr><tr><td>0.02</td><td>0.3</td><td>0.4</td><td>17</td><td>0.5</td><td>0.06</td><td>0.1</td></tr></table>							C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	0.02	0.3	0.4	17	0.5	0.06	0.1
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu															
0.02	0.3	0.4	17	0.5	0.06	0.1															
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>320</td><td>460</td><td>21</td><td>HRc</td></tr></tbody></table>							Heat Treatment	$R_{P0.2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Hardness	As Welded	320	460	21	HRc				
Heat Treatment	$R_{P0.2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Hardness																	
As Welded	320	460	21	HRc																	
ETUVAGE	Non requis																				
GAS ACC. EN ISO 14175	M11, M13, M12, M21																				



CEWELD 430

430 1,0MM

	Packaging	KG/unit	EanCode
	BS-300	15	8720663411990

430 1,2MM

	Packaging	KG/unit	EanCode
	BS-300	15	8720663412003

430 1,6MM

	Packaging	KG/unit	EanCode
	BS-300	15	8720663412027