










CEWELD 430 Tig

| | | | | | | | |
|--|--|---------------|----------------------------|-------------------------|-----------|----------|-----|
| 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 | AWS | A 5.9: ER430 | | | | | |
| | EN ISO | 14343-A: W 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,</p> <p>X7Cr14, X12Cr13, X17CrNi16-2, X6Cr13, X6CrAl13, X6Cr17, X17CrNi16-2, X2CrTiNb18, X3CrTi17, X3CrNb17, X2CrTi12, X2CrTi17, X10CrSi6, X10CrAlSi7, X10CrAlSi13, X10CrAlSi18</p> <p>UNS S40300, S40500, S40900, S41000, S42900, S43000, S43035, S43036, S43100, S44200</p> <p>AISI 403, 405, 409, 410, 429, 430, 430Cb, 430Ti, 439, 431, 442</p> | | | | | | |
| AGRÉMENTS | CE | | | | | | |
| POSITIONS DE SOUDAGE | <div>PAPBPCPDPEPFPG</div> | | | | | | |
| ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL D'APPORT (%) | C | Si | Mn | Cr | Ni | Mo | Cu |
| | 0.02 | 0.3 | 0.4 | 17 | 0.5 | 0.05 | 0.1 |
| PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES | Heat Treatment | | R _{P0,2} (MPa) | R _m (MPa) | A5 (%) | Hardness | |
| | As Welded | | 310 | 460 | 20 | HRc | |
| ETUVAGE | Non requis | | | | | | |
| GAS ACC. EN ISO 14175 | I1 | | | | | | |



CEWELD 430 Tig

430 TIG 1,6 X 1000MM

| Packaging | KG/unit | EanCode |
|-----------|---------|---------------|
| Tube | 5 | 8720663412188 |

430 TIG 2,0 X 1000MM

| Packaging | KG/unit | EanCode |
|-----------|---------|---------------|
| Tube | 5 | 8720663412195 |

430 TIG 2,4 X 1000MM

| Packaging | KG/unit | EanCode |
|-----------|---------|---------------|
| Tube | 5 | 8720663412201 |

430 TIG 3,2 X 1000MM

| Packaging | KG/unit | EanCode |
|-----------|---------|---------------|
| Tube | 5 | 8720663412218 |