

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	<table border="0"> <tbody> <tr> <td>AWS</td><td>A 5.9: ER430</td></tr> <tr> <td>EN ISO</td><td>14343-A: W 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> </tbody> </table>							AWS	A 5.9: ER430	EN ISO	14343-A: W 17	W.Nr.	1.4015	F-nr	6	FM	5
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																	
ANALYSE CHIMIQUE TIPIQUE 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	<table border="0"> <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>310</td><td>460</td><td>20</td><td>HRc</td></tr> </tbody> </table>							Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Hardness	As Welded	310	460	20	HRc
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	Rm (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