



CEWELD 4122 HL-Kb

TYPE	Électrode enrobée en acier inoxydable et résistante à la corrosion type 430Mo														
APPLICATIONS	CEWELD 4122 HL-KB est un alliage 430Mo pour le revêtement d'arbres en pièces en acier inoxydable, la réparation d'hélices, R, réparations des moules, reconstruction de pièces de pompe, etc. Convient pour le placage et l'assemblage d'acières ferritiques et d'acières moulés égaux et similaires. Cet alliage est particulièrement adapté à l'étanchéité des surfaces des vannes d'eau, de vapeur et de gaz, en particulier pour les gaz sulfuriques.														
PROPRIÉTÉS	Un traitement thermique des soudures est recommandé. Le métal déposé est résistant à l'eau de mer, aux acides minces et au t'écaillage dans l'air et aux gaz oxydants jusqu'à 950°C. Le métal déposé peut être trempé et peut également supporter des températures de service allant jusqu'à 450 ° C. et offrira une résistance au tartre jusqu'à des températures beaucoup plus élevées. Le préchauffage est recommandé à 150 - 350 ° C. en fonction de l'épaisseur du métal de base. Les métaux de base similaires doivent être préchauffés à une température comprise entre 300 ° C et 400 ° C.														
CLASSIFICATION	AWS A 5.4: ~E 430HMo-26 W.Nr. 1.4122														
CONVIENT POUR	1.4016, 1.4511, 1.4122 X6Cr17, X3CrNb17, X39CrMo17-1 UNS S43000 AISI 430 Cast steels, hardfacing pumps, shafts, seats, steam valves etc. Surfacing: unalloyed and low-alloyed steels														
AGRÉMENTS															
POSITIONS DE SOUDAGE															
ANALYSE CHIMIQUE TIPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	<table><thead><tr><th>C</th><th>Cr</th><th>Ni</th><th>Mo</th></tr></thead><tbody><tr><td>0.2</td><td>14</td><td>1</td><td>1.2</td></tr></tbody></table>					C	Cr	Ni	Mo	0.2	14	1	1.2		
C	Cr	Ni	Mo												
0.2	14	1	1.2												
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 720°C±15°C 2h</td><td>700</td><td>1100</td><td>15</td><td>48 HRc 230 HB</td></tr></tbody></table>					Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Hardness	As Welded 720°C±15°C 2h	700	1100	15	48 HRc 230 HB
Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Hardness											
As Welded 720°C±15°C 2h	700	1100	15	48 HRc 230 HB											
ETUVAGE	Not required														
GAS ACC. EN ISO 14175															