



CEWELD 1.4122

TYPE	Hochlegierter Massivdraht mit 17% Cr für Auftragschweißungen und Plattierungen												
ANWENDUNGEN	Edelstahlwellen, Dampfventile, Kupplungsflächen von Lastkraftwagen, Kolben, Lager, Lüfterflügel usw.												
EIGENSCHAFTEN	Massivdraht der hohe Härte mit sehr guter Korrosionsbeständigkeit kombiniert. Glänzendes Schweißgut mit etwas höherer Härte als 1.4115. Das Schweißgut kann mit normalen Schneidwerkzeugen nicht bearbeitet werden, Schleifen ist möglich. Härte etwa 45 HRc. Das Schweißgut kann gehärtet werden.												
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.9: ~ER 430</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14343-A: G 13 4</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>~ 1.4015</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>4</td> </tr> </table>	AWS	A 5.9: ~ER 430	EN ISO	14343-A: G 13 4	W.Nr.	~ 1.4015	F-nr	5	FM	4		
AWS	A 5.9: ~ER 430												
EN ISO	14343-A: G 13 4												
W.Nr.	~ 1.4015												
F-nr	5												
FM	4												
GEEIGNET FÜR	<p>1.4016, 1.4511 X6Cr17, X3CrNb17 UNS S43000 AISI 430</p> <p>Cast steels, hardfacing pumps, shafts, seats, steam valves etc. Surfacing: unalloyed and low-alloyed steels.</p>												
ZULASSUNGEN	CE												
SCHWEISSPOSITIONEN													
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Mn</th> <th>Si</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.4</td> <td>0.7</td> <td>0.5</td> <td>17</td> <td>0.5</td> <td>1.1</td> </tr> </tbody> </table>	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	0.4	0.7	0.5	17	0.5	1.1
C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo								
0.4	0.7	0.5	17	0.5	1.1								
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>Heat Treatment</th> <th>R_{P0,2} (MPa)</th> <th>R_m (MPa)</th> <th>A₅ (%)</th> <th>Hardness</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>550</td> <td>750</td> <td>12</td> <td>45 HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness	As Welded	550	750	12	45 HRc		
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness									
As Welded	550	750	12	45 HRc									
RÜCKTROCKNUNG	Not required												
GAS ACC. EN ISO 14175	M11, M13, M12												