




# CEWELD 4015 HL-Kb

TYPE	Korrosionsbeständige 17%Cr Stabelektrode ohne Nickel. (Typ 430, E13B, 1.4015)					
ANWENDUNGEN	CEWELD® 4015 HL- Kb wird zum Fügen und Plattieren von 17%igen Chromlegierungen und Plattieren von Bauteilen, bei denen Hitze- und Korrosionsbeständigkeit erforderlich ist verwendet. Einsatzgebiete sind Dichtflächen an Gas-, Wasser- und Dampfarmaturen.					
EIGENSCHAFTEN	<p>CEWELD® 4015 HL-Kb kann Arbeitstemperaturen von bis zu 450 °C standhalten und bietet Zunderbeständigkeit bis zu 950 °C. Ein Vorwärmen bei 250 °C und ein Spannungsarmglühen bei 800 °C wird empfohlen, sofern dies für den Grundwerkstoff zulässig ist. Im bearbeitetem Zustand sollten mindestens zwei Schweißlagen übereinander vorhanden sein. Das Schweißgut ist polierfähig und zunderbeständig bis 900°C.</p> <p>Die erzielbare Härte des Schweißgutes wird vor allem durch die Aufmischung mit dem jeweiligen Grundwerkstoff und dessen chemischer Zusammensetzung beeinflusst. Je höher die Aufmischung und der C-Gehalt des Grundwerkstoffes, desto höher wird die Härte des Schweißgutes. Die Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur sollte bei 200 – 300°C liegen. Ein Anlassglüfung 730 – 800°C ist möglich.</p>					
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.4: E 430-26				
	EN ISO	3581-A: E 17 B 42				
	W.Nr.	1.4015				
	F-nr	1				
	FM	5				
GEEIGNET FÜR	<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>					
ZULASSUNGEN	CE					
SCHWEISSPOSITIONEN						
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
	0.09	0.7	0.9	17	0.4	0.3
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment		R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness
	760°C±15°C 1h		360	540	22	200 HB
	As Welded		>300	>450	>20	250 HB
RÜCKTROCKNUNG	300°C / 2 hr					
GAS ACC. EN ISO 14175						



# CEWELD 4015 HL-Kb

4015 HL-KB 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,6	8720663415554

4015 HL-KB 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,6	8720663415561