
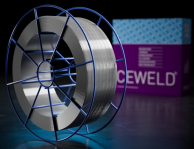


CEWELD 327

TYPE	Massivdraht rostfrei für Hochtemperaturanwendungen. (Typ 327, 25 4)																										
ANWENDUNGEN	CEWELD 327 ist für Decklagen von feuerfesten Cr-Al-Si-Stählen, für Plattierung von korrosionsbeständigen Überzügen, Plattierung von hitzebeständigen Überzügen bis zu 1100°C, Plattierung von Bauteilen in schwefelhaltiger Umgebung. Verbindungsschweißungen an artgleichen Stählen																										
EIGENSCHAFTEN	Bei dem CEWELD 327 handelt es sich um einen hochchromlegierter Massivdraht auf Basis einer 25%igen Chrom- und 4%igen Nickel-Legierung zum Auftragschweißen und Verbinden von Bauteilen gegen Korrosion, hohe Wärme- und Verschleißbeständigkeit. Hervorragende Schweißgutqualität und Röntgenfestigkeit, stabiler Lichtbogen bei hohen Strömen und gut bearbeitbares Schweißgut. Das Schweißgut ist bis +1100°C hitze- und zunderbeständig sowie gegen reduzierende schwefelhaltige Ofengase beständig																										
KLASSIFIKATION	EN ISO 14343-A: G 25 4 W.Nr. 1.4820 F-nr 6 FM 5																										
GEEIGNET FÜR	1.4710, 1.4745, 1.4712, 1.4762, 1.4713, 1.4773, 1.4722, 1.4776, 1.4724, 1.4820, 1.4729, 1.4821, 1.4740, 1.4822, 1.4742, 1.4823 G-X30CrSi6, G-X40CrSi23 TP433, X10CrSi6 502, X10CrAl24 TP443, X10CrAl7 502, X8Cr30, X10CrSi13, G-X40CrSi29, X10CrAl13 TP405-CA15, G-X12CrSi 26 5, G-X40CrSi13, X20CrNiSi 25 4 TP329, G-X40CrSi17, G-X40CrNi 25 4 TP329, X10CrAl18 430B-TP430, G-X40CrNiSi 27 4 TP329HC AISI 327, ASTM A297HC																										
ZULASSUNGEN	CE																										
SCHWEISSPOSITIONEN																											
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <tr> <td style="width: 20%;">C</td> <td style="width: 20%;">Si</td> <td style="width: 20%;">Mn</td> <td style="width: 20%;">Cr</td> <td style="width: 20%;">Ni</td> </tr> <tr> <td>0.1</td> <td>0.6</td> <td>2</td> <td>26</td> <td>5</td> </tr> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	0.1	0.6	2	26	5																
C	Si	Mn	Cr	Ni																							
0.1	0.6	2	26	5																							
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R_{P0,2} (MPa)</th> <th rowspan="2">R_m (MPa)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> </tr> <tr> <th colspan="2">-20°C</th> </tr> <tr> <td>As Welded</td> <td>450</td> <td>660</td> <td>15</td> <td colspan="2">50</td> </tr> <tr> <td colspan="4"></td> <td colspan="2">Hardness</td> </tr> <tr> <td colspan="4"></td> <td colspan="2">HRc</td> </tr> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		-20°C		As Welded	450	660	15	50						Hardness						HRc	
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V																			
		-20°C																									
As Welded	450	660	15	50																							
				Hardness																							
				HRc																							
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																										
GAS ACC. EN ISO 14175	M11, M12																										



CEWELD 327

327 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663415844

327 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663415851

327 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663415868