


CEWELD 430

| TYPE | Massivdraht rostfrei für ferritische rostfreie Stähle. (Typ 430) | | | | | | | | | | | | | | |
|--|---|----------------------|-------------------------|----------------------|--------------------|----------|-----------|------|------|-----|-----|------|-----|------|-----|
| ANWENDUNGEN | CEWELD® 430 kann für verschiedene Auftragsschweißungen und Verbindungen verwendet werden. Dichtflächen bei Dampfarmaturen, Gasarmaturen und Wasserarmaturen bei Betriebstemperaturen bis zu +450°C. | | | | | | | | | | | | | | |
| EIGENSCHAFTEN | CEWELD 430 besitzt gute Korrosions- und Temperaturbeständigkeit und ausgezeichnete Schweißbarkeit. Die Härte Brinell beträgt ca. 225 HB abhängig vom Grundwerkstoff und der Anzahl der Lagen. CEWELD 430 zeigt Zunderbeständigkeit von bis zu +950°C an Luft und oxidierenden Verbrennungsgasen sowie besonders auch in schwefelhaltigen Verbrennungsgasen bei höheren Temperaturen. Bevorzugt mit Impulslichtbogen zu verschweißen und größere Wanddicken auf 150-300°C vorwärmen. Auf geringe Wärmeeinbringung achten. | | | | | | | | | | | | | | |
| KLASSIFIKATION | <table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.9: ER430</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14343-A: G 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> </table> | AWS | A 5.9: ER430 | EN ISO | 14343-A: G 17 | W.Nr. | 1.4015 | F-nr | 6 | FM | 5 | | | | |
| AWS | A 5.9: ER430 | | | | | | | | | | | | | | |
| EN ISO | 14343-A: G 17 | | | | | | | | | | | | | | |
| W.Nr. | 1.4015 | | | | | | | | | | | | | | |
| F-nr | 6 | | | | | | | | | | | | | | |
| FM | 5 | | | | | | | | | | | | | | |
| GEEIGNET FÜR | 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, X7Cr14, X12Cr13, X17CrNi16-2, X6Cr13, X6CrAl13, X6Cr17, X17CrNi16-2, X2CrTiNb18, X3CrTi17, X3CrNb17, X2CrTi12, X2CrTi17, X10CrSi6, X10CrAlSi7, X10CrAlSi13, X10CrAlSi18 UNS S40300, S40500, S40900, S41000, S42900, S43000, S43035, S43036, S43100, S44200 AISI 403, 405, 409, 410, 429, 430, 430Cb, 430Ti, 439, 431, 442 | | | | | | | | | | | | | | |
| ZULASSUNGEN | CE | | | | | | | | | | | | | | |
| SCHWEISSPOSITIONEN |  | | | | | | | | | | | | | | |
| TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%) | <table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>Cu</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.02</td> <td>0.3</td> <td>0.4</td> <td>16.5</td> <td>0.5</td> <td>0.06</td> <td>0.1</td> </tr> </tbody> </table> | C | Si | Mn | Cr | Ni | Mo | Cu | 0.02 | 0.3 | 0.4 | 16.5 | 0.5 | 0.06 | 0.1 |
| C | Si | Mn | Cr | Ni | Mo | Cu | | | | | | | | | |
| 0.02 | 0.3 | 0.4 | 16.5 | 0.5 | 0.06 | 0.1 | | | | | | | | | |
| MECHANISCHE GÜTEWERTE | <table border="1"> <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>320</td> <td>460</td> <td>21</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table> | Heat Treatment | R _{P0,2} (MPa) | R _m (MPa) | A ₅ (%) | Hardness | As Welded | 320 | 460 | 21 | HRc | | | | |
| Heat Treatment | R _{P0,2} (MPa) | R _m (MPa) | A ₅ (%) | Hardness | | | | | | | | | | | |
| As Welded | 320 | 460 | 21 | HRc | | | | | | | | | | | |
| RÜCKTROCKNUNG | Not required | | | | | | | | | | | | | | |
| GAS ACC. EN ISO 14175 | M11, M13, M12 | | | | | | | | | | | | | | |



CEWELD 430

430 1,0MM

| Packaging | KG/unit | EanCode |
|-----------|---------|---------------|
| BS-300 | 15 | 8720663411990 |

430 1,2MM

| Packaging | KG/unit | EanCode |
|-----------|---------|---------------|
| BS-300 | 15 | 8720663412003 |

430 1,6MM

| Packaging | KG/unit | EanCode |
|-----------|---------|---------------|
| BS-300 | 15 | 8720663412027 |