


CEWELD 1.4122

TYPE	Fil plein 17% Cr -430 pour l'assemblage, rechargement dur / placage												
APPLICATIONS	Arbres en acier inoxydable, vannes à vapeur, surfaces d'embrayage de camions, pistons, roulements, pales de ventilateur, etc.												
PROPRIÉTÉS	Fil de soudage massif qui combine une dureté élevée avec une très bonne résistance à la corrosion, un dépôt de soudure brillant avec une dureté légèrement supérieure à 1.4115. Le dépôt de soudure ne peut pas être usiné avec des outils de coupe normaux, le meulage est possible. Dureté environ 45 HRc. Le dépôt peut être tempéré												
CLASSIFICATION	AWS A 5.9: ~ER 430 EN ISO 14343-A: G 13 4 W.Nr. ~ 1.4015 F-nr 5 FM 4												
CONVIENT POUR	1.4016, 1.4511 X6Cr17, X3CrNb17 UNS S43000 AISI 430 Cast steels, hardfacing pumps, shafts, seats, steam valves etc. Surfacing: unalloyed and low-alloyed steels.												
AGRÉMENTS	CE												
POSITIONS DE SOUDAGE													
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1"><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								
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<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>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									
ETUVAGE	Non requis												
GAS ACC. EN ISO 14175	M11, M13, M12												