



CEWELD 430 LNbTi

TYPE	Fil massif en acier inoxydable ferritique à double stabilisation pour le soudage d'applications critiques dans la fabrication de gaz d'échappement. (Type 430LNbTi)																
APPLICATIONS	CEWELD 430 LNbTi a été développé pour l'industrie automobile et est utilisé pour la production de systèmes d'échappement et de convertisseurs catalytiques. Le fil doit être utilisé lorsqu'une bonne résistance à la corrosion et à la fatigue thermique est requise. Aciers inoxydables ferritiques stabilisés, aciers inoxydables austénitiques et dans des configurations de tôles homogènes et hétérogènes (tôles de différentes nuances soudées entre elles)																
PROPRIÉTÉS	La stabilisation au niobium et au titane lui confère les avantages de ces deux stabilisateurs de structure ferritique : Le titane minimise la croissance des grains dans les zones de métal fondu (WM) due à la précipitation du nitrure de titane (TiN) dans le métal encore liquide dans ces zones, évitant ainsi le risque de fragilité, qui peut parfois se produire lors de soudures très épaisses (> 3 mm de tôle à souder). Le niobium piège le C et le N résiduels grâce à son transfert de 85 à 95 % dans l'arc de soudage sous toutes les conditions., évitant ainsi tout risque de corrosion inter granulaire dans le métal fondu.																
CLASSIFICATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.9: ~ER 430</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14343-A: G 17</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4509</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.9: ~ER 430	EN ISO	14343-A: G 17	W.Nr.	1.4509	F-nr	6	FM	5						
AWS	A 5.9: ~ER 430																
EN ISO	14343-A: G 17																
W.Nr.	1.4509																
F-nr	6																
FM	5																
CONVIENT POUR	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																
AGRÉMENTS	CE																
POSITIONS DE SOUDAGE																	
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>Nb</th> <th>Ti</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.02</td> <td>0.5</td> <td>0.6</td> <td>18</td> <td>0.15</td> <td>0.2</td> <td>0.7</td> <td>0.4</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Ti	0.02	0.5	0.6	18	0.15	0.2	0.7	0.4
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Ti										
0.02	0.5	0.6	18	0.15	0.2	0.7	0.4										
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>310</td> <td>450</td> <td>25</td> <td>140 HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness	As Welded	310	450	25	140 HRc						
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness													
As Welded	310	450	25	140 HRc													
ETUVAGE	Not required																
GAS ACC. EN ISO 14175	M12																