



# CEWELD 4115 HLS

**TYPE** Électrode enrobée en acier inoxydable à haute rendement et résistante à la corrosion du type 430Mo

**APPLICATIONS** CEWELD 4115 HLS est un alliage 430Mo pour le revêtement d'arbres en pièces en acier inoxydable, la réparation d'hélices,, réparations des moules, reconstruction de pièces de pompe, etc. Convient pour le placage et l'assemblage d'aciers ferritiques et d'aciers moulés égaux et similaires. Un traitement thermique de la soudure est recommandé. Cet alliage est particulièrement adapté à l'étanchéité des surfaces des vannes d'eau, de vapeur et de gaz, en particulier pour les gaz sulfuriques. Le gisement est résistant à l'eau de mer, aux acides minces et au tartre dans l'air et aux gaz oxydants jusqu'à 950°C. Le dépôt de soudure peut être trempé.

**PROPRIÉTÉS** Taux de dépôt élevé et excellente soudabilité sur DC +. Alliage d'acier inoxydable pour l'assemblage et le revêtement d'alliages de chrome à 17 % et de composants de revêtement où une résistance à la chaleur et à la corrosion similaire à celle de l'AISI 304 est requise. Le métal déposé peut supporter des températures de service allant jusqu'à 450 ° C et offrira une dureté et une résistance à l'usure élevées.

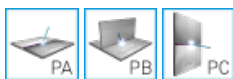
**CLASSIFICATION**

AWS	A 5.4: ~E 430HMo-26
EN ISO	3581-A: ~E Z 17 1 B 42
W.Nr.	1.4115
F-nr	1
FM	5

**CONVIENT POUR** 1.4122 (G)X35CrMo17, 1.4313, 1.4000, 1.4001, 1.4002, Cast steels

## AGRÉMENTS

## POSITIONS DE SOUDAGE



## TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.18	0.4	0.7	16.6	1

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)	Hardness
As Welded	>300	>450	>15	43 HRc
720°C±15°C 2h	>300	>450	>15	200 HB

**ETUVAGE** 300°C / 2 hr

**GAS ACC. EN ISO 14175**