


CEWELD CroNi 29-9 HLS

TYPE	Hoog rendement Rutiel beklede elektrode voor het lassen van onbekende en moeilijk lasbare staalsoorten																
TOEPASSINGEN	CEWELD CroNi 29/9 HLS is een hoog rendement austenitisch-ferritische speciale legering is geschikt voor het verbinden van moeilijk te lassen staalsoorten. Gevarieerde toepassing bij reparatie en onderhoud van machines, assen, tandwielen, vooral op het gebied van (land)bouwmachines. Ook uitstekend voor bufferlagen vóór Hardoplassen en voor ongelijksoortige lasverbindingen tussen staal, roestvrij staal of onbekende staalsoorten																
EIGENSCHAPPEN	Zeer populair vanwege zijn zachte, stabiele boog, zijn gemakkelijke spatvrije toepassing en de zeer goede slakverwijdering. Hoge corrosiebestendigheid en hoge temperatuurbestendigheid tot 1100 °C met uitstekende lasbaarheid op zowel AC als DC+																
CLASSIFICATIE	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.4: E 312-26</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>3581-A: E 29 9 R 53</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4337</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.4: E 312-26	EN ISO	3581-A: E 29 9 R 53	W.Nr.	1.4337	F-nr	5	FM	5						
AWS	A 5.4: E 312-26																
EN ISO	3581-A: E 29 9 R 53																
W.Nr.	1.4337																
F-nr	5																
FM	5																
GESCHIKT VOOR	<p>ISO 15608: 11 (0,25 % < C ≤ 0,85 %) Type: 29% Cr, 9%Ni 1.3401, 1.4006, 1.4339, 1.4340, 1.4347, 1.4460 X120Mn12, X10Cr13, GX32CrNi28-10, GX49CrNi27-4, GX8CrCrNi26-7, X3CrNiMoN27-5-2 UNS S41000 AISI 329, 410, S235, E295 Hss, C45, C60, dissimilar welding, maintenance, buffer layers, repairing cock wheels, 42MnV7, 25CrMo4, 42CrMo4, 50CrMo4, 1.5223, 1.7218, 1.7225, 1.7228, Armox, Hardox</p>																
GOEDKEURINGEN	CE																
LASPOSITIES																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.1</td> <td>0.8</td> <td>2</td> <td>0.025</td> <td>0.015</td> <td>30</td> <td>9.5</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	0.1	0.8	2	0.025	0.015	30	9.5		
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni											
0.1	0.8	2	0.025	0.015	30	9.5											
MECHANISCHE WAARDEN	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <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> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th colspan="2">RT</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>500</td> <td>750</td> <td>23</td> <td colspan="2">40</td> <td>300 HB</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT		As Welded	500	750	23	40		300 HB
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT															
As Welded	500	750	23	40		300 HB											
HERDROGEN	Not required																
GAS ACC. EN ISO 14175																	