
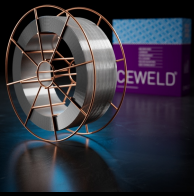


# CEWELD MA 4115

<b>TYPE</b>	Massieve lasdraad voor het lassen van 17% Chroom RVS												
<b>TOEPASSINGEN</b>	Hardfacing van assen van roestvrijstalen onderdelen, reparatie van matrijzen, revisie van pomponderdelen, thermisch spuiten, enz. Geschikt voor het plateren en verbinden van ferritisch chroomstaal en gelijksoortige en gelijke gietstalen. De lassen ondergaan de aanbevolen warmtebehandeling. Deze lasdraad is bijzonder geschikt voor het afdichten van oppervlakken van water-, stoom- en gaskleppen, vooral voor zwavelhoudende gassen. De neersmelt is bestand tegen zeewater, fijne zuren en aanslag in lucht en oxiderende gassen tot 950°C. Het lasmetaal kan gehard worden.												
<b>EIGENSCHAPPEN</b>	Een roestvaststalen legering voor het assembleren en cladden van 17% chroomlegeringen en Hardfacing onderdelen waarbij een hittebestendigheid en corrosiebestendigheid gelijk aan AISI 304 vereist is. De neersmelt is bestand tegen werktemperaturen tot 450°C en biedt een hoge hardheid en slijtvastheid.												
<b>CLASSIFICATIE</b>	<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>DIN</td> <td>8555: E6-200-PR</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4115</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	DIN	8555: E6-200-PR	W.Nr.	1.4115	F-nr	6	FM	5
AWS	A 5.9: ER430												
EN ISO	14343-A: G 17												
DIN	8555: E6-200-PR												
W.Nr.	1.4115												
F-nr	6												
FM	5												
<b>GESCHIKT VOOR</b>	1.4122 (G)X35CrMo17, Cast steels												
<b>GOEDKEURINGEN</b>	CE												
<b>LASPOSITIES</b>													
<b>TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)</b>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.2</td> <td>0.5</td> <td>0.6</td> <td>16.5</td> <td>0.5</td> <td>0.5</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	0.2	0.5	0.6	16.5	0.5	0.5
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo								
0.2	0.5	0.6	16.5	0.5	0.5								
<b>MECHANISCHE WAARDEN</b>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Heat Treatment</th> <th>R<sub>p0,2</sub> (MPa)</th> <th>R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th>A<sub>5</sub> (%)</th> <th>Hardness</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>&gt;300</td> <td>&gt;450</td> <td>&gt;20</td> <td>45 HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R <sub>p0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness	As Welded	>300	>450	>20	45 HRc		
Heat Treatment	R <sub>p0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness									
As Welded	>300	>450	>20	45 HRc									
<b>HERDROGEN</b>	Not required												
<b>WELDING INSTRUCTIONS:</b>	Because ferritic steels tend to embrittlement due to coarse grain development, the heat input should be as low as possible. For hardfacing on low-alloy base materials, preheating of 150°C- 350°C depending on thickness (on higher strength materials 350°C) should be applied. should be performed. Post-treatment is not necessary, but quenching hardening to the desired hardness can be applied Normally a hardness of 45HRC is achieved in As Welded condition.												
<b>GAS ACC. EN ISO 14175</b>	M11, M13, M12												



# CEWELD MA 4115

MA 4115 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663403186