



# CEWELD 430 Tig

TYPE	Massivdraht rostfrei für ferritische rostfreie Stähle. ( Typ 430 )														
ANWENDUNGEN	CEWELD® 430 Tig kann für verschiedene Auftragsschweißungen und Verbindungen verwendet werden. Dichtflächen bei Dampfarmaturen, Gasarmaturen und Wasserarmaturen bei Betriebstemperaturen bis zu +450°C.														
EIGENSCHAFTEN	CEWELD 430 Tig besitzt gute Korrosions- und Temperaturbeständigkeit und ausgezeichnete Schweißbarkeit. Die Härte Brinell beträgt ca. 225 HB abhängig vom Grundwerkstoff und der Anzahl der Lagen. CEWELD 430 Tig zeigt Zunderbeständigkeit von bis zu +950°C an Luft und oxidierenden Verbrennungsgasen sowie besonders auch in schwefelhaltigen Verbrennungsgasen bei höheren Temperaturen. Bevorzugt mit Impulslichtbogen zu verschweißen und größere Wanddicken auf 150-300°C vorwärmen. Auf geringe Wärmeeinbringung achten.														
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.9: ER430</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14343-A: W 17</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4015</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: W 17	W.Nr.	1.4015	F-nr	6	FM	5				
AWS	A 5.9: ER430														
EN ISO	14343-A: W 17														
W.Nr.	1.4015														
F-nr	6														
FM	5														
GEEIGNET FÜR	1.4000, 1.4002, 1.4016, 1.4057, 1.4113, 1.4740, 1.4742, 1.4057, 1.4059, 1.4741, 1.4502, 1.4509, 1.4510, 1.4511, 1.4512, 1.4520, 1.4523, 1.4712, 1.4713, 1.4724, X7Cr14, X12Cr13, X17CrNi16-2, X6Cr13, X6CrAl13, X6Cr17, X 6 Cr Mo 17, 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														
ZULASSUNGEN	CE														
SCHWEISSPOSITIONEN															
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>Cu</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.02</td> <td>0.3</td> <td>0.4</td> <td>17</td> <td>0.5</td> <td>0.05</td> <td>0.1</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	0.02	0.3	0.4	17	0.5	0.05	0.1
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu									
0.02	0.3	0.4	17	0.5	0.05	0.1									
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<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>310</td> <td>460</td> <td>20</td> <td>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	310	460	20	HRc				
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness											
As Welded	310	460	20	HRc											
RÜCKTROCKNUNG	Not required														
GAS ACC. EN ISO 14175	11														



# CEWELD 430 Tig

430 TIG 1,6 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663412188

430 TIG 2,0 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663412195

430 TIG 2,4 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663412201

430 TIG 3,2 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663412218