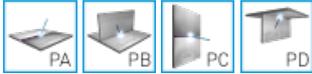




CEWELD 1.4122

| | | | | | | |
|--|---|-----------------|-------------------------|----------------------|--------|----------|
| TYPE | Fil plein 17% Cr -430 pour l'assemblage, rechargement dur / placage | | | | | |
| APPLICATIONS | Arbres en acier inoxydable, vannes à vapeur, surfaces d'embrayage de camions, pistons, roulements, pales de ventilateur, etc. | | | | | |
| PROPRIÉTÉS | Fil de soudage massif qui combine une dureté élevée avec une très bonne résistance à la corrosion, un dépôt de soudure brillant avec une dureté légèrement supérieure à 1.4115. Le dépôt de soudure ne peut pas être usiné avec des outils de coupe normaux, le meulage est possible. Dureté environ 45 HRc. Le dépôt peut être tempéré | | | | | |
| CLASSIFICATION | AWS | A 5.9: ~ER 430 | | | | |
| | EN ISO | 14343-A: G 13 4 | | | | |
| | W.Nr. | ~ 1.4015 | | | | |
| | F-nr | 5 | | | | |
| | FM | 4 | | | | |
| CONVIENT POUR | 1.4016, 1.4511 X6Cr17, X3CrNb17 UNS S43000 AISI 430 Cast steels, hardfacing pumps, shafts, seats, steam valves etc. Surfacing: unalloyed and low-alloyed steels. | | | | | |
| AGRÉMENTS | CE | | | | | |
| POSITIONS DE SOUDAGE |  | | | | | |
| TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%) | C | Mn | Si | Cr | Ni | Mo |
| | 0.4 | 0.7 | 0.5 | 17 | 0.5 | 1.1 |
| PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES | Heat Treatment | | R _{P0,2} (MPa) | R _m (MPa) | A5 (%) | Hardness |
| | As Welded | | 550 | 750 | 12 | 45 HRc |
| ETUVAGE | Non requis | | | | | |
| GAS ACC. EN ISO 14175 | M11, M13, M12 | | | | | |