

# CEWELD 430 LNb

**TYPE** Fil massif en acier inoxydable stabilisé pour aciers inoxydables ferritiques. (Type 430LNb, G18LNb)

**APPLICATIONS** CEWELD 430 LNb a été développé pour l'industrie automobile avec l'application du soudage de joints dans tôles minces d'acier ferritique au chrome avec 13 - 18 % Cr. Ceux-ci sont utilisés dans la production de systèmes d'échappement et de convertisseurs catalytiques

**PROPRIÉTÉS** Une bonne résistance à la corrosion et à la température et une excellente soudabilité sont d'autres propriétés. En raison du risque de grossissement des grains dans la zone de fusion, un diamètre de fil supérieur à 1,2 mm doit être utilisé.

**CLASSIFICATION**

AWS	A 5.9: ~ER 430
EN ISO	14343-A: G 18 L Nb
W.Nr.	1.4511
F-nr	6
FM	5

**CONVIENT POUR** 1.4000, 1.4002, 1.4016, 1.4057, 1.4740, 1.4742, 1.4057, 1.4059, 1.4741, 1.4509, 1.4510, 1.4511, 1.4512, 1.4520, 1.4712, 1.4713, 1.4724, X7Cr14, X12Cr13, X17CrNi16-2, X6Cr13, X6CrAl13, X6Cr17, 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

**AGRÉMENTS** CE

**POSITIONS DE SOUDAGE**



**TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)**

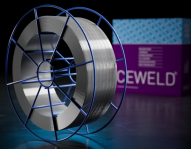
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
0.01	0.5	0.7	18	0.15	0.2	0.3

**PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES**

Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness
As Welded	300	500	15	140 HRc

**ETUVAGE** Not required

**GAS ACC. EN ISO 14175** M12



# CEWELD 430 LNb

430 LNB 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663412102

430 LNB 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663412133