


# CEWELD 327

<b>TYPE</b>	Massivdraht rostfrei für Hochtemperaturanwendungen. (Typ 327, 25 4)														
<b>ANWENDUNGEN</b>	CEWELD 327 ist für Decklagen von feuerfesten Cr-Al-Si-Stählen, für Plattierung von korrosionsbeständigen Überzügen, Plattierung von hitzebeständigen Überzügen bis zu 1100°C, Plattierung von Bauteilen in schwefelhaltiger Umgebung. Verbindungsschweißungen an artgleichen Stählen														
<b>EIGENSCHAFTEN</b>	Bei dem CEWELD 327 handelt es sich um einen hochchromlegierter Massivdraht auf Basis einer 25%igen Chrom- und 4%igen Nickel-Legierung zum Auftragschweißen und Verbinden von Bauteilen gegen Korrosion, hohe Wärme- und Verschleißbeständigkeit. Hervorragende Schweißgutqualität und Röntgenfestigkeit, stabiler Lichtbogen bei hohen Strömen und gut bearbeitbares Schweißgut. Das Schweißgut ist bis +1100°C hitze- und zunderbeständig sowie gegen reduzierende schwefelhaltige Ofengase beständig														
<b>KLASSIFIKATION</b>	EN ISO 14343-A: G 25 4 W.Nr. 1.4820 F-nr 6 FM 5														
<b>GEEIGNET FÜR</b>	1.4710, 1.4745, 1.4712, 1.4762, 1.4713, 1.4773, 1.4722, 1.4776, 1.4724, 1.4820, 1.4729, 1.4821, 1.4740, 1.4822, 1.4742, 1.4823 G-X30CrSi6, G-X40CrSi23 TP433, X10CrSi6 502, X10CrAl24 TP443, X10CrAl7 502, X8Cr30, X10CrSi13, G-X40CrSi29, X10CrAl13 TP405-CA15, G-X12CrSi 26 5, G-X40CrSi13, X20CrNiSi 25 4 TP329, G-X40CrSi17, G-X40CrNi 25 4 TP329, X10CrAl18 430B-TP430, G-X40CrNiSi 27 4 TP329HC AISI 327, ASTM A297HC														
<b>ZULASSUNGEN</b>	CE														
<b>SCHWEISSPOSITIONEN</b>															
<b>TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)</b>	<table border="1" data-bbox="363 1205 1410 1290"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.1</td> <td>0.6</td> <td>2</td> <td>26</td> <td>5</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	0.1	0.6	2	26	5				
C	Si	Mn	Cr	Ni											
0.1	0.6	2	26	5											
<b>MECHANISCHE GÜTEWERTE</b>	<table border="1" data-bbox="363 1339 1410 1458"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">A<sub>5</sub> (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> </tr> <tr> <th>-20°C</th> <th>Hardness</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>450</td> <td>660</td> <td>15</td> <td>50</td> <td>HRC</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		-20°C	Hardness	As Welded	450	660	15	50	HRC
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V							
		-20°C	Hardness												
As Welded	450	660	15	50	HRC										
<b>RÜCKTROCKNUNG</b>	Nicht erforderlich														
<b>GAS ACC. EN ISO 14175</b>	M11, M12														



# CEWELD 327

327 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663415844

327 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663415851

327 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663415868