



# CEWELD 4115 HLS

**TYPE** Korrosionsbeständige Hochleistungs-Stabelektrode für rostfreiem Stahl

**ANWENDUNGEN** Zum Auftragschweißen von Wellen aus Edelstahlteilen, Reparatur von Schrauben, Wiederherstellung von Pumpenteilen usw. Geeignet zum Beschichten und Verbinden von gleichen und ähnlichen ferritischen Cr-Stählen und Stahlguss. Ordnungsgemäße Schweißnähte müssen der empfohlenen Wärmebehandlung unterzogen werden. Diese Legierung ist besonders geeignet für Dichtungsflächen an Wasser-, Dampf- und Gasventilen, insbesondere für schwefelhaltige Gase. Das Schweißgut ist beständig gegen Seewasser, dünne Säuren und zunderbeständig in Luft und oxidierenden Gasen bis zu 950°C. Das Schweißgut kann gehärtet werden.

**EIGENSCHAFTEN** Hohe Abschmelzleistung und hervorragende Schweißbarkeit bei DC +. Zum Verbinden und Plattieren von 17%igen Chromlegierungen und zum Plattieren von Bauteilen, bei denen Wärme- und Korrosionsbeständigkeit ähnlich wie bei AISI 304 erforderlich ist. Das Schweißgut kann Arbeitstemperaturen von bis zu 450° C. standhalten und bietet eine hohe Härte und Verschleißfestigkeit.

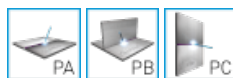
**KLASSIFIKATION**

AWS	A 5.4: ~E 430HMo-26
EN ISO	3581-A: ~E Z 17 1 B 42
W.Nr.	1.4115
F-nr	1
FM	5

**GEEIGNET FÜR** 1.4122 (G)X35CrMo17, 1.4313, 1.4000, 1.4001, 1.4002, Cast steels

**ZULASSUNGEN**

**SCHWEISSPOSITIONEN**



**TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)**

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.18	0.4	0.7	16.6	1

**MECHANISCHE GÜTEWERTE**

Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness
As Welded	>300	>450	>15	43 HRc
720°C±15°C 2h	>300	>450	>15	200 HB

**RÜCKTROCKNUNG** 300°C / 2 hr

**GAS ACC.** EN ISO 14175