



CEWELD ER 630 Tig (17-4 PH)

TYPE Métal d'apport en acier inoxydable à durcissement par précipitation utilisé pour le soudage de matériaux de composition chimique similaire tels que 17-4 et 17-7.

APPLICATIONS Il peut être utilisé à l'état soudé ou traité thermiquement pour obtenir une plus grande résistance. Les propriétés mécaniques de cet alliage sont fortement influencées par le traitement thermique.

PROPRIÉTÉS Les propriétés mécaniques énumérées ci-dessous reflètent l'utilisation d'un traitement thermique post-soudage entre 1020°C (1875°F) et 1050°C (1925°F) pendant une heure, suivi d'un durcissement par précipitation entre 612°C (1135°F) et 1050°C (1925°F).

CLASSIFICATION

AWS	A 5.9: ER630
EN ISO	14343-B: W 630
W.Nr.	1.4542
F-nr	6
FM	5

CONVIENT POUR **For Martensitic stainless steel 17-4 and other similar precipitation- hardening stainless steel**
 1.4542, 1.4548
 X5CrNiCuNb16-4
ASTM A564 Type 630 (17-4PH)
 17-4PH, FE-PM61 , Z6CNU 17-4, Z7CNU17-04, UNS S17400,

AGRÉMENTS CE

POSITIONS DE SOUDAGE



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu
0.04	0.45	0.55	0.01	0.01	16.5	4.8	0.2	0.25	3.5

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
As Welded	750	980	8	HRc

ETUVAGE Non requis

GAS ACC. EN ISO 14175 I1



CEWELD ER 630 Tig (17-4 PH)

ER 630 TIG (17-4 PH) 1,6 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663415523

ER 630 TIG (17-4 PH) 2,0 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663415530

ER 630 TIG (17-4 PH) 2,4 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663415547