



# CEWELD 327 Tig

TYPE	Fil de soudage en acier inoxydable type 327, 1.4820 pour les applications à haute température
APPLICATIONS	Couches de finition pour l'assemblage d'aciers réfractaires Cr-Al-Si, revêtements résistants à la corrosion, revêtements résistants à la chaleur jusqu'à 1100°C, composants de revêtement dans un environnement sulfureux.
PROPRIÉTÉS	Fil de soudage à haute teneur en chrome (ER 327-ER 329) à base d'un dépôt de 25 % de chrome et de 4 % de nickel pour le revêtement et l'assemblage des composants contre la corrosion, la chaleur élevée et la résistance à l'usure Excellente qualité du métal fondu, arc stable à des courants élevés et dépôt usinable.
CLASSIFICATION	EN ISO 14343-A: W 25 4 W.Nr. 1.4820 F-nr 6 FM 5
CONVIENT POUR	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

## AGRÉMENTS

## POSITIONS DE SOUDAGE

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

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.1	0.6	2	26	5

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness
				-20°C	
As Welded	450	660	15	55	HRc

ETUVAGE Non requis

GAS ACC. EN ISO 14175



# CEWELD 327 Tig

327 TIG 1,6 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663415899

327 TIG 3,2 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663415929