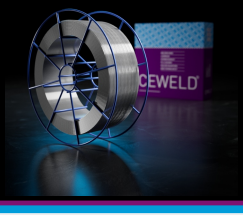

CEWELD 430 LNbTi

certilas® THE FILLER METAL SPECIALIST

TYPE

Fil massif en acier inoxydable ferritique à double stabilisation pour le soudage d'applications critiques dans la fabrication de gaz d'échappement. (Type 430LNbTi)

APPLICATIONS

CEWELD 430 LNbTi a été développé pour l'industrie automobile et est utilisé pour la production de systèmes d'échappement et de convertisseurs catalytiques. Le fil doit être utilisé lorsqu'une bonne résistance à la corrosion et à la fatigue thermique est requise. Aciers inoxydables ferritiques stabilisés, aciers inoxydables austénitiques et dans des configurations de tôles homogènes et hétérogènes (tôles de différentes nuances soudées entre elles)

PROPRIÉTÉS

La stabilisation au niobium et au titane lui confère les avantages de ces deux stabilisateurs de structure ferritique : Le titane minimise la croissance des grains dans les zones de métal fondu (WM) due à la précipitation du nitrure de titane (TiN) dans le métal encore liquide dans ces zones, évitant ainsi le risque de fragilité, qui peut parfois se produire lors de soudures très épaisses (> 3 mm de tôle à souder). Le niobium piège le C et le N résiduels grâce à son transfert de 85 à 95 % dans l'arc de soudage sous toutes les conditions.,évitant ainsi tout risque de corrosion inter granulaire dans le métal fondu.

CLASSIFICATION

AWS	A 5.9: ~ER 430
EN ISO	14343-A: G 17
W.Nr.	1.4509
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	Ti
0.02	0.5	0.6	18	0.15	0.2	0.7	0.4

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Hardness
As Welded	310	450	25	140 HRc

ETUVAGE

Not required

GAS ACC. EN ISO 14175

M12