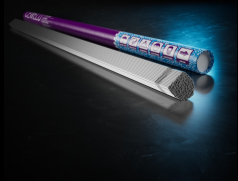


CEWELD 430 Tig

TYPE	Fil de soudure acier inoxydable 430 pour aciers inoxydables ferritiques														
APPLICATIONS	CEWELD® 430 peut être utilisé pour diverses soudures et revêtements Surfaces d'étanchéité pour raccords de vapeur, raccords de gaz et raccords d'eau à des températures de service allant jusqu'à +450°C.														
PROPRIÉTÉS	<p>CEWELD 430 a une bonne résistance à la corrosion et à la température et une excellente soudabilité. La dureté du Brinell est d'environ 225 HB, en fonction du matériau de base et du nombre de couches.</p> <p>Le CEWELD 430 présente une résistance à l'échelle jusqu'à +950°C à l'air et aux gaz de combustion oxydants ainsi qu'aux gaz de combustion sulfureux à des températures plus élevées. Il est préférable de souder à l'arc pulsé et de préchauffer des épaisseurs de paroi plus importantes à 150-300°C. Assurez-vous que l'apport de chaleur est faible.</p>														
CLASSIFICATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.9: ER430</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14343-A: W 17</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4015</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.9: ER430	EN ISO	14343-A: W 17	W.Nr.	1.4015	F-nr	6	FM	5				
AWS	A 5.9: ER430														
EN ISO	14343-A: W 17														
W.Nr.	1.4015														
F-nr	6														
FM	5														
CONVIENT POUR	<p>1.4000, 1.4002, 1.4016, 1.4057, 1.4113, 1.4740, 1.4742, 1.4057, 1.4059, 1.4741, 1.4502, 1.4509, 1.4510, 1.4511, 1.4512, 1.4520, 1.4523, 1.4712, 1.4713, 1.4724, X7Cr14, X12Cr13, X17CrNi16-2, X6Cr13, X6CrAl13, X6Cr17, X 6 Cr Mo 17, 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</p>														
AGRÈMENTS	CE														
POSITIONS DE SOUDAGE															
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>Cu</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.02</td> <td>0.3</td> <td>0.4</td> <td>17</td> <td>0.5</td> <td>0.05</td> <td>0.1</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	0.02	0.3	0.4	17	0.5	0.05	0.1
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu									
0.02	0.3	0.4	17	0.5	0.05	0.1									
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Heat Treatment</th> <th>R_{P0,2} (MPa)</th> <th>R_m (MPa)</th> <th>A₅ (%)</th> <th>Hardness</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>310</td> <td>460</td> <td>20</td> <td>HRC</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness	As Welded	310	460	20	HRC				
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness											
As Welded	310	460	20	HRC											
ETUVAGE	Non requis														
GAS ACC. EN ISO 14175	I1														



CEWELD 430 Tig

430 TIG 1,6 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663412188

430 TIG 2,0 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663412195

430 TIG 2,4 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663412201

430 TIG 3,2 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663412218