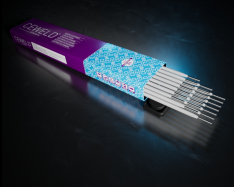


CEWELD 4015 HL-Kb

TYPE	Korrosionsbeständige 17%Cr Stabelektrode ohne Nickel. (Typ 430, E13B, 1.4015)					
ANWENDUNGEN	CEWELD® 4015 HL- Kb wird zum Fügen und Plattieren von 17%igen Chromlegierungen und Plattieren von Bauteilen, bei denen Hitze- und Korrosionsbeständigkeit erforderlich ist verwendet. Einsatzgebiete sind Dichtflächen an Gas-, Wasser- und Dampfarmaturen.					
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® 4015 HL-Kb kann Arbeitstemperaturen von bis zu 450 °C standhalten und bietet Zunderbeständigkeit bis zu 950 °C. Ein Vorwärmen bei 250 °C und ein Spannungsarmglühen bei 800 °C wird empfohlen, sofern dies für den Grundwerkstoff zulässig ist. Im bearbeitetem Zustand sollten mindestens zwei Schweißlagen übereinander vorhanden sein. Das Schweißgut ist polierfähig und zunderbeständig bis 900°C. Die erzielbare Härte des Schweißgutes wird vor allem durch die Aufmischung mit dem jeweiligen Grundwerkstoff und dessen chemischer Zusammensetzung beeinflusst. Je höher die Aufmischung und der C-Gehalt des Grundwerkstoffes, desto höher wird die Härte des Schweißgutes. Die Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur sollte bei 200 – 300°C liegen. Ein Anlassglühung 730 – 800°C ist möglich.					
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.4: E 430-26				
	EN ISO	3581-A: E 17 B 42				
	W.Nr.	1.4015				
	F-nr	1				
	FM	5				
GEEIGNET FÜR	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					
ZULASSUNGEN	CE					
SCHWEISSPOSITIONEN	PAPBPCPF					
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
	0.09	0.7	0.9	17	0.4	0.3
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness	
	760°C±15°C 1h	360	540	22	200 HB	
	As Welded	>300	>450	>20	250 HB	
RÜCKTROCKNUNG	300°C / 2 hr					
GAS ACC. EN ISO 14175						



CEWELD 4015 HL-Kb

4015 HL-KB 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,6	8720663415554

4015 HL-KB 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,6	8720663415561