



CEWELD 327

TYPE	Massivdraht rostfrei für Hochtemperaturanwendungen. (Typ 327, 25 4)					
ANWENDUNGEN	CEWELD 327 ist für Decklagen von feuerfesten Cr-Al-Si-Stählen, für Plattierung von korrosionsbeständigen Überzügen, Plattierung von hitzebeständigen Überzügen bis zu 1100°C, Plattierung von Bauteilen in schwefelhaltiger Umgebung. Verbindungsschweißungen an artgleichen Stählen					
EIGENSCHAFTEN	Bei dem CEWELD 327 handelt es sich um einen hochchromlegierter Massivdraht auf Basis einer 25%igen Chrom- und 4%igen Nickel-Legierung zum Auftragschweißen und Verbinden von Bauteilen gegen Korrosion, hohe Wärme- und Verschleißbeständigkeit. Hervorragende Schweißgutqualität und Röntgenfestigkeit, stabiler Lichtbogen bei hohen Strömen und gut bearbeitbares Schweißgut. Das Schweißgut ist bis +1100°C hitze- und zunderbeständig sowie gegen reduzierende schwefelhaltige Ofengase beständig					
KLASSIFIKATION	EN ISO	14343-A: G 25 4				
	W.Nr.	1.4820				
	F-nr	6				
	FM	5				
GEEIGNET FÜR	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					
ZULASSUNGEN	CE					
SCHWEISSPOSITIONEN	  					
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	C	Si	Mn	Cr	Ni	
	0.1	0.6	2	26	5	
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness
	As Welded	450	660	15	-20°C	
					50	HRC
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich					
GAS ACC. EN ISO 14175	M11, M12					



CEWELD 327

327 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663415844

327 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663415851

327 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663415868