

# CEWELD 430 Tig

TYPE	Massivdraht rostfrei für ferritische rostfreie Stähle. ( Typ 430, 17%Cr )																
ANWENDUNGEN	CEWELD® 430 Tig kann für verschiedene Auftragsschweisungen und Verbindungen verwendet werden. Dichtflächen bei Dampfarmaturen, Gasarmaturen und Wasserarmaturen bei Betriebstemperaturen bis zu +450°C.																
EIGENSCHAFTEN	<p>CEWELD® 430 Tig besitzt gute Korrosions- und Temperaturbeständigkeit und ausgezeichnete Schweißbarkeit. Die Härte Brinell beträgt ca. 225 HB abhängig vom Grundwerkstoff und der Anzahl der Lagen.</p> <p>CEWELD® 430 Tig zeigt Zunderbeständigkeit von bis zu +950°C an Luft und oxidierenden Verbrennungsgasen sowie besonders auch in schwefelhaltigen Verbrennungsgasen bei höheren Temperaturen. Bevorzugt mit Impulslichtbogen zu verschweißen und größere Wanddicken auf 150-300°C vorwärmen. Auf geringe Wärmeeinbringung achten.</p>																
KLASSIFIKATION	<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																
GEEIGNET FÜR	<p><b>Ferritic 17 % Chrome steel,</b></p> <p>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,</p> <p>X7Cr14, X12Cr13, X17CrNi16-2, X6Cr13, X6CrAl13, X6Cr17, X17CrNi16-2, X2CrTiNb18, X3CrTi17, X3CrNb17, X2CrTi12, X2CrTi17, X10CrSi6, X10CrAlSi7, X10CrAlSi13, X10CrAlSi18</p> <p>UNS S40300, S40500, S40900, S41000, S42900, S43000, S43035, S43036, S43100, S44200</p> <p>AISI 403, 405, 409, 410, 429, 430, 430Cb, 430Ti, 439, 431, 442</p>																
ZULASSUNGEN	CE																
SCHWEISSPOSITIONEN	 PA  PB  PC  PD  PE  PF  PG																
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	C 0.02	Si 0.3	Mn 0.4	Cr 17	Ni 0.5	Mo 0.05	Cu 0.1										
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="0"> <thead> <tr> <th>Heat Treatment</th> <th>R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th> <th>R<sub>m</sub> (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 <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)	Hardness	As Welded	310	460	20	HRc
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)	Hardness													
As Welded	310	460	20	HRc													
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																
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