



# CEWELD 4122 HL-Kb

**TYPE** Dick umhüllte rostfreie Stabelektrode ( Typ 4122 )

**ANWENDUNGEN** CEWELD 4122 HL-KB ist eine 430Mo Legierung zum Auftragschweißen von Wellen aus Edelstahlteilen, Reparatur von Schiffsschrauben, Wiederherstellung von Pumpenteilen usw. Geeignet zum Beschichten und Verbinden von gleichen und ähnlichen ferritischen Cr-Stählen und Stahlguss. Diese Legierung ist besonders geeignet für Dichtungsflächen an Wasser-, Dampf- und Gasventilen, insbesondere für schwefelhaltige Gase.

**EIGENSCHAFTEN** Das Schweißgut der CEWELD 41 22 HL-Kb ist beständig gegen Seewasser, dünne Säuren und zunderbeständig in Luft und oxidierenden Gasen bis zu 950°C. Das Schweißgut kann gehärtet werden und hält Arbeitstemperaturen bis zu 450° C aus und ist auch bei viel höheren Temperaturen zunderfest. Je nach Dicke des Grundwerkstoffs wird ein Vorwärmen auf 150 - 350° C empfohlen. Ähnliche Grundwerkstoffe sollten bei 300° C bis 400° C vorgewärmt werden.

**KLASSIFIKATION** AWS A 5.4: ~E 430HMo-26  
W.Nr. 1.4122

**GEEIGNET FÜR** 1.4016, 1.4511, 1.4122  
X6Cr17, X3CrNb17, X39CrMo17-1  
UNS S43000  
AISI 430  
Cast steels, hardfacing pumps, shafts, seats, steam valves etc. Surfacing: unalloyed and low-alloyed steels

**ZULASSUNGEN**

**SCHWEISSPOSITIONEN**



**TYPISCHE CHEMISCHE  
ANALYSE DES  
SCHWEISSMETALLS (%)**

C	Cr	Ni	Mo
0.2	14	1	1.2

**MECHANISCHE GÜTEWERTE**

Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness
As Welded	700	1100	15	48 HRc
720°C±15°C 2h				230 HB

**RÜCKTROCKNUNG** Not required

**GAS ACC. EN ISO 14175**