

CEWELD 4115 HLS

TYPE Korrosionsbeständige Hochleistungs-Stabelektrode für rostfreiem Stahl

ANWENDUNGEN Zum Auftragschweißen von Wellen aus Edelstahlteilen, Reparatur von Schrauben, Wiederherstellung von Pumpenteilen usw. Geeignet zum Beschichten und Verbinden von gleichen und ähnlichen ferritischen Cr-Stählen und Stahlguss. Ordnungsgemäße Schweißnähte müssen der empfohlenen Wärmebehandlung unterzogen werden. Diese Legierung ist besonders geeignet für Dichtungsflächen an Wasser-, Dampf- und Gasventilen, insbesondere für schwefelhaltige Gase. Das Schweißgut ist beständig gegen Seewasser, dünne Säuren und zunderbeständig in Luft und oxidierenden Gasen bis zu 950°C. Das Schweißgut kann gehärtet werden.

EIGENSCHAFTEN Hohe Abschmelzleistung und hervorragende Schweißbarkeit bei DC +. Zum Verbinden und Plattieren von 17%igen Chromlegierungen und zum Plattieren von Bauteilen, bei denen Wärme- und Korrosionsbeständigkeit ähnlich wie bei AISI 304 erforderlich ist. Das Schweißgut kann Arbeitstemperaturen von bis zu 450° C. standhalten und bietet eine hohe Härte und Verschleißfestigkeit.

KLASSIFIKATION

| | |
|--------|------------------------|
| AWS | A 5.4: ~E 430HMo-26 |
| EN ISO | 3581-A: ~E Z 17 1 B 42 |
| W.Nr. | 1.4115 |
| F-nr | 1 |
| FM | 5 |

GEEIGNET FÜR 1.4122 (G)X35CrMo17, 1.4313, 1.4000, 1.4001, 1.4002, Cast steels

ZULASSUNGEN

SCHWEISSPOSITIONEN



| TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%) | C | Si | Mn | Cr | Mo |
|--|------|-----|-----|------|----|
| | 0.18 | 0.4 | 0.7 | 16.6 | 1 |

| MECHANISCHE GÜTEWERTE | Heat Treatment | R _{P0,2} (MPa) | R _m (MPa) | A5 (%) | Hardness |
|-----------------------|----------------|-------------------------|----------------------|--------|----------|
| | As Welded | >300 | >450 | >15 | 43 HRc |
| | 720°C±15°C 2h | >300 | >450 | >15 | 200 HB |

RÜCKTROCKNUNG 300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175