



# CEWELD 1.4122

|                                                      |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                       |                         |           |          |     |
|------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------|-------------------------|-----------|----------|-----|
| TYPE                                                 | Fil plein 17% Cr -430 pour l'assemblage, rechargement dur / placage                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                       |                         |           |          |     |
| APPLICATIONS                                         | Arbres en acier inoxydable, vannes à vapeur, surfaces d'embrayage de camions, pistons, roulements, pales de ventilateur, etc.                                                                                                                                                                                                                                   |                                       |                         |           |          |     |
| PROPRIÉTÉS                                           | Fil de soudage massif qui combine une dureté élevée avec une très bonne résistance à la corrosion, un dépôt de soudure brillant avec une dureté légèrement supérieure à 1.4115. Le dépôt de soudure ne peut pas être usiné avec des outils de coupe normaux, le meulage est possible. Dureté environ 45 HRc. Le dépôt peut être tempéré                         |                                       |                         |           |          |     |
| CLASSIFICATION                                       | AWS                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | A 5.9: ~ER 430, 636-A: W Z 18 Nb Ti L |                         |           |          |     |
|                                                      | EN ISO                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | 14343-A: G 13 4                       |                         |           |          |     |
|                                                      | W.Nr.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | ~ 1.4015                              |                         |           |          |     |
|                                                      | F-nr                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | 5                                     |                         |           |          |     |
|                                                      | FM                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | 4                                     |                         |           |          |     |
| CONVIENT POUR                                        | 1.4016, 1.4511<br>X6Cr17, X3CrNb17<br>UNS S43000<br>AISI 430<br>Cast steels, hardfacing pumps, shafts, seats, steam valves etc. Surfacing: unalloyed and low-alloyed steels.                                                                                                                                                                                    |                                       |                         |           |          |     |
| AGRÉMENTS                                            | CE                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                                       |                         |           |          |     |
| POSITIONS DE SOUDAGE                                 | <div>PAPBPCPD</div> |                                       |                         |           |          |     |
| ANALYSE CHIMIQUE<br>TYPIQUE DU MÉTAL<br>D'APPORT (%) | C                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | Mn                                    | Si                      | Cr        | Ni       | Mo  |
|                                                      | 0.4                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | 0.7                                   | 0.5                     | 17        | 0.5      | 1.1 |
| PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES                                | Heat Treatment                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | R <sub>p0,2</sub><br>(MPa)            | R <sub>m</sub><br>(MPa) | A5<br>(%) | Hardness |     |
|                                                      | As Welded                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | 550                                   | 750                     | 12        | 45 HRc   |     |
| ETUVAGE                                              | Non requis                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |                                       |                         |           |          |     |
| GAS ACC. EN ISO 14175                                | M11, M13, M12                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                                       |                         |           |          |     |