



CEWELD 430

TYPE	Massivdraht rostfrei für ferritische rostfreie Stähle. (Typ 430, 17% Cr)						
ANWENDUNGEN	CEWELD® 430 kann für verschiedene Auftragsschweißungen und Verbindungen verwendet werden. Dichtflächen bei Dampfarmaturen, Gasarmaturen und Wasserarmaturen bei Betriebstemperaturen bis zu +450°C.						
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® 430 besitzt gute Korrosions- und Temperaturbeständigkeit und ausgezeichnete Schweißbarkeit. Die Härte Brinell beträgt ca. 225 HB abhängig vom Grundwerkstoff und der Anzahl der Lagen. CEWELD® 430 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.						
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.9: ER430					
	EN ISO	14343-A: G 17					
	W.Nr.	1.4015					
	F-nr	6					
	FM	5					
GEEIGNET FÜR	Ferritic 17 % Chrome steel, 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, X7Cr14, X12Cr13, X17CrNi16-2, X6Cr13, X6CrAl13, X6Cr17, X17CrNi16-2, X2CrTiNb18, X3CrTi17, X3CrNb17, X2CrTi12, X2CrTi17, X10CrSi6, X10CrAlSi7, X10CrAlSi13, X10CrAlSi18 UNS S40300, S40500, S40900, S41000, S42900, S43000, S43035, S43036, S43100, S44200 AISI 403, 405, 409, 410, 429, 430, 430Cb, 430Ti, 439, 431, 442						
ZULASSUNGEN	CE						
SCHWEISSPOSITIONEN							
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
	0.02	0.3	0.4	17	0.5	0.06	0.1
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment		R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness	
	As Welded		320	460	21	HRc	
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich						
GAS ACC. EN ISO 14175	M11, M13, M12, M21						



CEWELD 430

430 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663411990

430 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663412003

430 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663412027