



CEWELD 430 LNbTi

TYPE Doppelt stabilisierter ferritischer rostfrei Massivdraht für das Schweißen kritischer Anwendungen in der Auspuffherstellung. (Typ 430LNbTi)

ANWENDUNGEN CEWELD 430 LNbTi wurde für die Automobilindustrie entwickelt und wird für die Herstellung von Abgasanlagen und Katalysatoren verwendet. Der Draht sollte verwendet werden, wenn eine gute Beständigkeit gegen Korrosion und thermische Ermüdung erforderlich ist. Stabilisierte ferritische nichtrostende Stähle, austenitische nichtrostende Stähle und sowohl in homogenen als auch in heterogenen Blechkonfigurationen (Bleche verschiedener Güteklassen zusammengeschweißt)

EIGENSCHAFTEN Die Stabilisierung mit Niob und Titan verleiht CEWELD 430 LNbTi die Vorteile dieser beiden ferritischen Gefügestabilisatoren: Titan minimiert das Kornwachstum in den Schweißnahtzonen (WM) durch die Ausscheidung von Titanitrid (TiN) im noch flüssigen Metall in diesen Zonen und vermeidet so die Gefahr der Versprödung, die manchmal bei sehr dicken Schweißnähten (> 3 mm des zu schweißenden Blechs) auftreten kann. Niob hält das restliche C und N durch seinen Übergang von 85 bis 95 % im Schweißlichtbogen unter allen Standardschweißbedingungen zurück, wodurch das Risiko einer intergranularen Korrosion im Schweißgut vermieden wird.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.9: ~ER 430
EN ISO	14343-A: G 17
W.Nr.	1.4509
F-nr	6
FM	5

GEEIGNET FÜR 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

TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Ti
0.02	0.5	0.6	18	0.15	0.2	0.7	0.4

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
As Welded	310	450	25	140 HRc

RÜCKTROCKNUNG Not required

GAS ACC. EN ISO 14175 M12