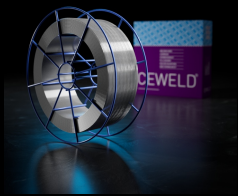


CEWELD 430 LNb

TYPE	Stabilisierter Massivdraht rostfrei für ferritische rostfreie Stähle. (Typ 430LNb, G18LNb)						
ANWENDUNGEN	CEWELD 430 LNb wurde für die Automobilindustrie entwickelt mit der Anwendung Verbindungsschweißen dünner Blechen aus ferritischem Chromstahl mit 13 - 18 % Cr. Diese werden bei der Herstellung von Abgasanlagen und Katalysatoren verwendet.						
EIGENSCHAFTEN	CEWELD 430 LNb bietet gegenüber der Legierung 18 8 Mn (1.4370) verbesserte Korrosionseigenschaften und höhere Ermüdungsfestigkeit. Gute Korrosions- und Temperaturbeständigkeit und ausgezeichnete Schweißbarkeit sind weitere Eigenschaften. Wegen der Gefahr von Kornwachstum in der Schmelzzone besteht sollte ein Drahtdurchmesser von mehr als 1,2 mm zur Anwendug kommen.						
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.9: ~ER 430					
	EN ISO	14343-A: G 18 L Nb					
	W.Nr.	1.4511					
	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
	0.01	0.5	0.7	18	0.15	0.2	0.3
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment		R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness	
	As Welded		300	500	15	140 HRc	
RÜCKTROCKNUNG	Not required						
GAS ACC. EN ISO 14175	M12						



CEWELD 430 LNb

430 LNB 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663412102

430 LNB 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663412133