




# CEWELD 430 Ti

TYPE	Ti Stabilisierter ferritischer rostfreier Massivdraht für das Schweißen kritischer Anwendungen in der Auspuffherstellung. (Typ 430Ti)																						
ANWENDUNGEN	CEWELD 430 Ti ist für das Verbindungsschweißung artgleicher Stähle bzw. Stahlgussorten aber auch für das Auftragsschweißungen an nichtrostenden Dichtfläche an Gas-, Wasser- und Dampfarmaturen für Betriebstemp. bis 450°C.																						
EIGENSCHAFTEN	CEWELD 430 Ti ist Zunderbeständig bis +900°C an Luft oxidierenden Verbrennungsgasen. Geeignet für kritische Anwendungen																						
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.9: ER439																					
	EN ISO	14343-B: 439																					
	W.Nr.	1.4502																					
	F-nr	6																					
	FM	5																					
GEEIGNET FÜR	1.4000, 1.4002, 1.4016, 1.4057, 1.4113, 1.4740, 1.4742, 1.4057, 1.4059, 1.4741, 1.4509, 1.4510, 1.4511, 1.4512, 1.4520, 1.4523, 1.4712, 1.4713, 1.4724, X7Cr14, X12Cr13, X17CrNi16-2, X6Cr13, X6CrAl13, X6Cr17, X 6 Cr Mo 17, 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 (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>Ti</th> <th>Cu</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.02</td> <td>0.7</td> <td>0.6</td> <td>18</td> <td>0.2</td> <td>0.04</td> <td>0.5</td> <td>0.09</td> </tr> </tbody> </table>							C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Ti	Cu	0.02	0.7	0.6	18	0.2	0.04	0.5	0.09
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Ti	Cu																
0.02	0.7	0.6	18	0.2	0.04	0.5	0.09																
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>Heat Treatment</th> <th>R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th> <th>R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th>A<sub>5</sub> (%)</th> <th>Hardness</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>320</td> <td>480</td> <td>17</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>							Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness	As Welded	320	480	17	HRc						
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness																			
As Welded	320	480	17	HRc																			
RÜCKTROCKNUNG	Not required																						
GAS ACC. EN ISO 14175	M13																						



# CEWELD 430 Ti

430 TI 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663412096

430 TI 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663412119

430 TI 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663412126