



CEWELD 4015 HL-Kb

TYPE Electrode a haute rendement à faible nickel, alliage d'acier inoxydable résistante à la corrosion

APPLICATIONS Assemblage et revêtement d'alliages de chrome à 17 % et de composants de revêtement où une résistance à la chaleur et à la corrosion est requise. Le métal déposé peut supporter des températures de service allant jusqu'à 450 °C et offre une résistance à l'écaillage jusqu'à 950 °C. Le préchauffage est recommandé à 250 °C et le détensionnement à 800 °C dans le cas où il est autorisé pour le métal de base

PROPRIÉTÉS Taux de dépôt élevé et excellente soudabilité sur DC+.

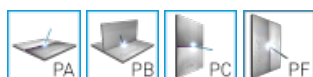
CLASSIFICATION

AWS	A 5.4: E 430-26
EN ISO	3581-A: E 17 B 42
W.Nr.	1.4015
F-nr	1
FM	5

CONVIENT POUR 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

AGRÉMENTS CE

POSITIONS DE SOUDAGE



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.09	0.7	0.9	17	0.4	0.3

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
760°C±15°C 1h	360	540	22	200 HB
As Welded	>300	>450	>20	250 HB

ETUVAGE 300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD 4015 HL-Kb

4015 HL-KB 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,6	8720663415554

4015 HL-KB 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,6	8720663415561