



# 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 <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	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