

CEWELD 430 LNb

TYPE Fil massif en acier inoxydable stabilisé pour aciers inoxydables ferritiques. (Type 430LNb, G18LNb)

APPLICATIONS CEWELD 430 LNb a été développé pour l'industrie automobile avec l'application du soudage de joints dans tôles minces d'acier ferritique au chrome avec 13 - 18 % Cr. Ceux-ci sont utilisés dans la production de systèmes d'échappement et de convertisseurs catalytiques

PROPRIÉTÉS Une bonne résistance à la corrosion et à la température et une excellente soudabilité sont d'autres propriétés. En raison du risque de grossissement des grains dans la zone de fusion, un diamètre de fil supérieur à 1,2 mm doit être utilisé.

CLASSIFICATION

AWS	A 5.9: ~ER 430
EN ISO	14343-A: G 18 L Nb
W.Nr.	1.4511
F-nr	6
FM	5

CONVIENT POUR **X3CrNb17 (AISI 430Nb)**
 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

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL D'APPORT (%)

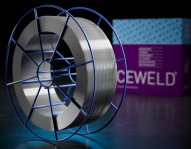
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
0.01	0.5	0.7	18	0.15	0.2	0.3

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
As Welded	300	500	15	140 HRc

ETUVAGE 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