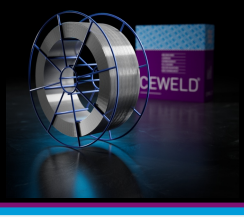


CEWELD 430 LNbTi

certilas® THE FILLER METAL SPECIALIST

TYPE

Doppelt stabilisierter ferritischer rostfrei Massivdraht für das Schweißen kritischer Anwendungen in der Auspuffherstellung. (Typ 430LNbTi)

ANWENDUNGEN

CEWELD® 430 LNbTi wurde für die Automobilindustrie entwickelt und wird für die Herstellung von Abgasanlagen und Katalysatoren verwendet. Der Draht sollte verwendet werden, wenn eine gute Beständigkeit gegen Korrosion und thermische Ermüdung erforderlich ist. Stabilisierte ferritische nichtrostende Stähle, austenitische nichtrostende Stähle und sowohl in homogenen als auch in heterogenen Blechkonfigurationen (Bleche verschiedener Güteklassen zusammengeschweißt)

EIGENSCHAFTEN

Die Stabilisierung mit Niob und Titan verleiht CEWELD® 430 LNbTi die Vorteile dieser beiden ferritischen Gefügestabilisatoren: Titan minimiert das Kornwachstum in den Schweißnahtzonen (WM) durch die Ausscheidung von Titannitrid (TiN) im noch flüssigen Metall in diesen Zonen und vermeidet so die Gefahr der Versprödung, die manchmal bei sehr dicken Schweißnähten (> 3 mm des zu schweißenden Blechs) auftreten kann. Niob hält das restliche C und N durch seinen Übergang von 85 bis 95 % im Schweißlichtbogen unter allen Standardschweißbedingungen zurück, wodurch das Risiko einer intergranularen Korrosion im Schweißgut vermieden wird.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.9: ~ 439 LNb
EN ISO	14343-A: G 18 L Nb Ti
W.Nr.	1.4509
F-nr	6
FM	5

GEEIGNET FÜR

1.4509, AISI 441, UNS-Nummer: S43940
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

TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Ti
0.02	0.5	0.6	18	0.15	0.2	0.7	0.4

MECHANISCHE GÜTEWERTE

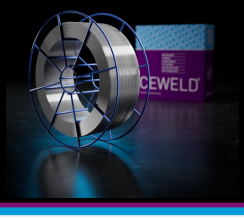
Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Hardness
As Welded	310	450	25	140 HRc

RÜCKTROCKNUNG

Nicht erforderlich

GAS ACC. EN ISO 14175

M12



CEWELD 430 LNbTi

430 LNBTI 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663412157

430 LNBTI 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663412164