



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 a 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	PAPBPCPF					
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	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)	A5 (%)	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