
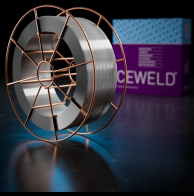


# CEWELD MA 4115

TYPE	Massieve lasdraad voor het lassen van 17% Chroom RVS												
TOEPASSINGEN	Hardoplassen van assen van roestvrijstalen onderdelen, reparatie van matrijzen, revisie van pomponderdelen, thermisch spuiten, enz. Geschikt voor het plateren en verbinden van ferritisch chroomstaal en gelijksoortige gietstalen. De lassen ondergaan de aanbevolen warmtebehandeling. Deze lasdraad is bijzonder geschikt voor het afdichten van oppervlakken van water-, stoom- en gaskleppen, vooral voor zwavelhoudende gassen. De neersmelt is bestand tegen zeewater, fijne zuren en aanslag in lucht en oxiderende gassen tot 950°C. Het lasmetaal kan gehard worden.												
EIGENSCHAPPEN	Een roestvaststalen legering voor het assembleren en cladden van 17% chroomlegeringen en Hardfacing onderdelen waarbij een hittebestendigheid en corrosiebestendigheid gelijk aan AISI 304 vereist is. De neersmelt is bestand tegen werktemperaturen tot 450°C en biedt een hoge hardheid en slijtvastheid.												
CLASSIFICATIE	EN ISO 14700: S Fe7, 14343-A: G 17 W.Nr. 1.4115												
GESCHIKT VOOR	1.4122 (G)X35CrMo17, Cast steels												
GOEDKEURINGEN	CE												
LASPOSITIES													
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1"><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>Cr</th><th>Ni</th><th>Mo</th></tr></thead><tbody><tr><td>0.2</td><td>0.5</td><td>0.6</td><td>16.5</td><td>0.5</td><td>1.1</td></tr></tbody></table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	0.2	0.5	0.6	16.5	0.5	1.1
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo								
0.2	0.5	0.6	16.5	0.5	1.1								
MECHANISCHE WAARDEN	<table border="1"><thead><tr><th>Heat Treatment</th><th>R<sub>p0,2</sub> (MPa)</th><th>R<sub>m</sub> (MPa)</th><th>A5 (%)</th><th>Hardness</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>&gt;300</td><td>&gt;450</td><td>&gt;20</td><td>45 HRc</td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	R <sub>p0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)	Hardness	As Welded	>300	>450	>20	45 HRc		
Heat Treatment	R <sub>p0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)	Hardness									
As Welded	>300	>450	>20	45 HRc									
HERDROGEN	Not required												
LAS INSTRUCTIES	Omdat ferritisch staal de neiging heeft tot verbrossing door de ontwikkeling van grove korrels, moet de warmte-inbreng zo laag mogelijk zijn. Voor hardfacing op laaggelegeerde basismaterialen moet een voorverwarming van 150°C- 350°C afhankelijk van de dikte (op hoogsterkte materialen 350°C). Nabehandeling is niet nodig, maar afschrikharden tot de gewenste hardheid kan worden toegepast. Normaal wordt een hardheid van 45HRC bereikt in As-Welded toestand.												
GAS ACC. EN ISO 14175	M11, M13, M12												



# CEWELD MA 4115

MA 4115 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663403186