




# CEWELD CroNi 29-9 S

TYPE	Alliage spécial type 312 pour le soudage d'aciers inconnus et difficiles à souder.																
APPLICATIONS	Cet alliage spécial austéno-ferritique convient à l'assemblage d'aciers difficiles à souder. Application variée dans la réparation et la maintenance de machines, d'arbres, de roues dentées, en particulier dans le domaine des machines de construction. Excellent également pour les couches de beurrage avant le rechargement dur et pour le soudage dissemblable entre l'acier, les aciers inoxydables et les aciers inconnus.																
PROPRIÉTÉS	Très populaire en raison de son arc doux et stable, de son application facile sans projections et de sa très bonne élimination de laitier sans résidus. Résistance élevée à la corrosion et aux températures jusqu'à 1100 ° C avec une excellente soudabilité sur AC et DC +.																
CLASSIFICATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.4: E 312-16</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>3581-A: E 29 9 R 12</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4337</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.4: E 312-16	EN ISO	3581-A: E 29 9 R 12	W.Nr.	1.4337	F-nr	5	FM	5						
AWS	A 5.4: E 312-16																
EN ISO	3581-A: E 29 9 R 12																
W.Nr.	1.4337																
F-nr	5																
FM	5																
CONVIENT POUR	<p><b>ISO 15608: 8 &gt;19% Cr Type: 29% Cr, 9%Ni</b>            1.4762, 1.4085            X120Mn12, X10Cr13, GX32CrNi28-10, GX49CrNi27-4, GX8CrCrNiN26-7, X3CrNiMoN27-5-2, X 10 CrAl 24, G-X 70 Cr 29            UNS S41000            AISI 329, 410. S235, E295            Hss, C45, C60, dissimilar welding S335 - X120Mn12, maintenance, buffer layers, repairing cock wheels, 42MnV7, 25CrMo4, 42CrMo4, 50CrMo4, 1.5223, 1.7218, 1.7225, 1.7228, ArmoX, Hardox</p>																
AGRÈMENTS	CE																
POSITIONS DE SOUDAGE																	
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>FN</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.1</td> <td>0.8</td> <td>1.5</td> <td>0.02</td> <td>0.015</td> <td>30</td> <td>9</td> <td>38</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	FN	0.1	0.8	1.5	0.02	0.015	30	9	38
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	FN										
0.1	0.8	1.5	0.02	0.015	30	9	38										
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">A<sub>5</sub> (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th colspan="2">RT</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>500</td> <td>750</td> <td>23</td> <td colspan="2">40</td> <td>300 HB</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT		As Welded	500	750	23	40		300 HB
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT															
As Welded	500	750	23	40		300 HB											
ETUVAGE	300°C / 2 hr																
CURRENT TYPE	AC / DC+																
GAS ACC. EN ISO 14175																	



# CEWELD CroNi 29-9 S

CRONI 29-9 S 1,6 X 250MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,1	8720663416322
CRONI 29-9 S 2,0 X 300MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,4	8720663416339
CRONI 29-9 S 2,5 X 300MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,4	8720663416346
CRONI 29-9 S 3,2 X 350MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,5	8720663416353
CRONI 29-9 S 4,0 X 350MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,5	8720663416360
CRONI 29-9 S 5,0 X 350MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,5	8720663416377