



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)	A5 (%)	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