



# CEWELD 1.4122

|  |  |                         |                      |                    |          |     |
|--|--|-------------------------|----------------------|--------------------|----------|-----|
| <b>TYPE</b>  | Hochlegierter Massivdraht mit 17% Cr für Auftragschweißungen und Plattierungen   |                         |                      |                    |          |     |
| <b>ANWENDUNGEN</b>                                       | Edelstahlwellen, Dampfventile, Kupplungsflächen von Lastkraftwagen, Kolben, Lager, Lüfterflügel usw.   |                         |                      |                    |          |     |
| <b>EIGENSCHAFTEN</b>                                     | Massivdraht der hohe Härte mit sehr guter Korrosionsbeständigkeit kombiniert. Glänzendes Schweißgut mit etwas höherer Härte als 1.4115. Das Schweißgut kann mit normalen Schneidwerkzeugen nicht bearbeitet werden, Schleifen ist möglich. Härte etwa 45 HRc. Das Schweißgut kann gehärtet werden. |                         |                      |                    |          |     |
| <b>KLASSIFIKATION</b>                                    | AWS  | A 5.9: ~ER 430          |                      |                    |          |     |
|  | EN ISO   | 14343-A: G 13 4         |                      |                    |          |     |
|  | W.Nr.  | ~ 1.4015                |                      |                    |          |     |
|  | F-nr   | 5                       |                      |                    |          |     |
|  | FM   | 4                       |                      |                    |          |     |
| <b>GEEIGNET FÜR</b>                                      | 1.4016, 1.4511<br>X6Cr17, X3CrNb17<br>UNS S43000<br>AISI 430<br>Cast steels, hardfacing pumps, shafts, seats, steam valves etc. Surfacing: unalloyed and low-alloyed steels.   |                         |                      |                    |          |     |
| <b>ZULASSUNGEN</b>                                       | CE   |                         |                      |                    |          |     |
| <b>SCHWEISSPOSITIONEN</b>                                |  |                         |                      |                    |          |     |
| <b>TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)</b> | C  | Mn                      | Si                   | Cr                 | Ni       | Mo  |
|  | 0.4  | 0.7                     | 0.5                  | 17                 | 0.5      | 1.1 |
| <b>MECHANISCHE GÜTEWERTE</b>                             | Heat Treatment   | R <sub>P0,2</sub> (MPa) | R <sub>m</sub> (MPa) | A <sub>5</sub> (%) | Hardness |     |
|  | As Welded  | 550                     | 750                  | 12                 | 45 HRc   |     |
| <b>RÜCKTROCKNUNG</b>                                     | Not required   |                         |                      |                    |          |     |
| <b>GAS ACC. EN ISO 14175</b>                             | M11, M13, M12  |                         |                      |                    |          |     |