



CEWELD 4115 HLS

TYPE Korrosionsbeständige Hochleistungs-Stabelektrode für rostfreiem Stahl

ANWENDUNGEN Zum Auftragschweißen von Wellen aus Edelstahlteilen, Reparatur von Schrauben, Wiederherstellung von Pumpenteilen usw. Geeignet zum Beschichten und Verbinden von gleichen und ähnlichen ferritischen Cr-Stählen und Stahlguss. Ordnungsgemäße Schweißnähte müssen der empfohlenen Wärmebehandlung unterzogen werden. Diese Legierung ist besonders geeignet für Dichtungsflächen an Wasser-, Dampf- und Gasventilen, insbesondere für schwefelhaltige Gase. Das Schweißgut ist beständig gegen Seewasser, dünne Säuren und zunderbeständig in Luft und oxidierenden Gasen bis zu 950°C. Das Schweißgut kann gehärtet werden.

EIGENSCHAFTEN Hohe Abschmelzleistung und hervorragende Schweißbarkeit bei DC +. Zum Verbinden und Plattieren von 17%igen Chromlegierungen und zum Plattieren von Bauteilen, bei denen Wärme- und Korrosionsbeständigkeit ähnlich wie bei AISI 304 erforderlich ist. Das Schweißgut kann Arbeitstemperaturen von bis zu 450° C. standhalten und bietet eine hohe Härte und Verschleißfestigkeit.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.4: ~E 430HMo-26
EN ISO	3581-A: ~E Z 17 1 B 42
W.Nr.	1.4115
F-nr	1
FM	5

GEEIGNET FÜR 1.4122 (G)X35CrMo17, 1.4313, 1.4000, 1.4001, 1.4002, Cast steels

ZULASSUNGEN

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.18	0.4	0.7	16.6	1

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
As Welded	>300	>450	>15	43 HRc
720°C±15°C 2h	>300	>450	>15	200 HB

RÜCKTROCKNUNG 300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175