



# DAIKOMCW 430



FERRITISCHER - MARTENSITISCHER  
NICHTROSTENDER STAHL  
430

## BESCHREIBUNG

### Fülldraht für martensitische nichtrostende Stähle 430

Im Sprühlichtbogen praktisch spritzerfrei, produziert dieser Draht einen ferritischen rostfreien Stahl mit guter Duktilität im wärmebehandelten Zustand. Zu den Anwendungen gehören das Schweißen gleichartiger Grundwerkstoffe, Auftragschweißen und thermisches Spritzen. Das Schweißen mit diesem Schweißzusatz erfordert in der Regel ein Vorwärmen und eine Wärmebehandlung nach dem Schweißen. Optimale mechanische Eigenschaften und Korrosionsbeständigkeit werden nur erreicht, wenn die Schweißnaht nach dem Schweißen wärmebehandelt wird. Das Schweißprofil ist gut kontrollierbar, so dass sich dieser Draht gut für Spaltüberbrückungs- und Positionsschweißungen eignet.

## SPEZIFIKATIONEN

ISO 14700	T Fe 8	AWS	-
DIN	-	Werkstoff Number	-
Zertifizierungen	-	Abschirmung	M21
Positionen	PA, PB, PC	Aktuell	DC+

## ASME QUALIFIKATIONEN

ASME QUALIFIKATIONEN	FERRITE	PREN	HARDNESS
F-No (QW432)	-	17	220HB - 250HB
A-No (QW442)	-		

## CHEM. ZUS. %

CHEM. ZUS. %	DEFAULT
C	0.05
Mn	0.15
Ni	0.1
Cr	17
Nb	0.75
P	0.01
S	0.02
Si	0.4

## MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN	MIN	VARIANT
Tensile strength $R_m$ MPa	-	540
Yield strength $R_{p0.2}$ MPa	-	390
Elongation A ( $L_0=5d_0$ ) %	-	26
Impact Charpy ISO-V	-	-
Impact Charpy ISO-V	-	-

## SCHWEISSEIGENSCHAFTEN

SCHWEISSEIGENSCHAFTEN	1.2 mm	1.6 mm
Ampere	120A - 290A	180A - 350A
Voltage	20V - 30V	30V - 34V
Packaging	Ø 1,2÷1,6mm	Ø 1,2÷1,6mm
Verpackungsart	BS300 spool	BS300 spool

V 01/2024



Die Informationen in diesem Datenblatt basieren auf detaillierten Untersuchungen und gelten zum Zeitpunkt der Veröffentlichung als genau. Wir können jedoch ihre Genauigkeit nicht garantieren und sie können sich ohne vorherige Ankündigung ändern. Tatsächliche Ergebnisse können aufgrund von Faktoren wie Schweißverfahren, Materialzusammensetzung und -temperatur, Fasenkonfiguration und Fertigungstechniken variieren. Wir übernehmen keine Haftung für Fehler oder Auslassungen. Für aktuelle Informationen besuchen Sie bitte [www.daikowelding.com](http://www.daikowelding.com).





# 430

BESCHREIBUNG

FERRITISCHER - MARTENSITISCHER  
NICHTROSTENDER STAHL

430

## VERWENDUNG UND ANWENDUNGEN

Ferritischer nichtrostender Stahl mit guter Duktilität im wärmebehandelten Zustand. Die Anwendung umfasst das Schweißen ähnlicher Grundwerkstoffe, Auftragschweißen und thermisches Spritzen. Es wird hauptsächlich auf Dichtflächen von Gas-, Wasser- und Dampfventilen aufgetragen, um rostfreie und verschleißfeste Beschichtungen zu erhalten. Das Schweißen mit diesem Schweißzusatzwerkstoff erfordert in der Regel ein Vorwärmen und eine Wärmebehandlung nach dem Schweißen. Optimale mechanische Eigenschaften und Korrosionsbeständigkeit werden nur erreicht, wenn die Schweißnaht nach dem Schweißen wärmebehandelt wird. Die Zusammensetzung ist so abgestimmt, dass genügend Chrom vorhanden ist, um eine ausreichende Korrosionsbeständigkeit für die üblichen Anwendungen zu gewährleisten und gleichzeitig eine ausreichende Duktilität im wärmebehandelten Zustand erhalten bleibt. Zu diesen Schweißzusätzen gehören mit Niob und/oder Titan stabilisierte Versionen, die für die Automobilindustrie entwickelt wurden und bei der Herstellung von Auspuffanlagen verwendet werden. Das Schweißen mit diesem Zusatzwerkstoff erfordert in der Regel eine Vorwärmung und eine Wärmebehandlung nach dem Schweißen.

## ART DER LEGIERUNG

Ferritische nichtrostende Stähle.

## MIKROSTRUKTUR

Ferrit.

## ZU SCHWEISSENDE GRUNDSTOFFE

Für Auftragschweißungen an allen schweißbaren un- und niedriglegierten Grundwerkstoffen. Schweißen von korrosionsbeständigen Chromstählen und ähnlich legierten Stählen mit C-Gehalten bis 0,20 % (Reparaturschweißungen).

**EN W.Nr.:** 1.4001 (X7Cr14), 1.4006 (X12Cr13), 1.4057 (X17CrNi16-2), 1.4000 (X6Cr13), 1.4002 (X6CrAl13), 1.4016 (X6Cr17), 1.4059 (X17CrNi16-2), 1.4509 (X2CrTiNb18), 1.4510 (X3CrTi17), 1.4511 (X3CrNb17), 1.4512 (X2CrTi12), 1.4520 (X2CrTi17), 1.4712 (X10CrSi6), 1.4713 (X10CrAlSi7), 1.4724 (X10CrAlSi13), 1.4742 (X10CrAlSi18).

**ASTM:** 403, 405, 409, 410, 429, 430, 430Cb, 430Ti, 439, 431, 442.

**UNS:** S40300, S40500, S40900, S41000, S42900, S43000, S43035, S43036, S43100, S44200.

V 01/2024



Die Informationen in diesem Datenblatt basieren auf detaillierten Untersuchungen und gelten zum Zeitpunkt der Veröffentlichung als genau. Wir können jedoch ihre Genauigkeit nicht garantieren und sie können sich ohne vorherige Ankündigung ändern. Tatsächliche Ergebnisse können aufgrund von Faktoren wie Schweißverfahren, Materialzusammensetzung und -temperatur, Fasenkonfiguration und Fertigungstechniken variieren. Wir übernehmen keine Haftung für Fehler oder Auslassungen. Für aktuelle Informationen besuchen Sie bitte [www.daikowelding.com](http://www.daikowelding.com).

 **DAIKO**<sup>®</sup>