



DAIKOWM 430Ti



FERRITISCHER - MARTENSITISCHER
NICHTROSTENDER STAHL
430

BESCHREIBUNG

Ti stabilisierter Massivdraht für nichtrostende 17%Cr-Stähle

Dieser Massivdraht produziert einen Ti-stabilisierten ferritischen rostfreien Stahl mit guter Duktilität im wärmebehandelten Zustand. Titan ist wichtig, um interkristalline Korrosionserscheinungen zu verhindern und die Hochtemperaturbeständigkeit zu verbessern. Zu den Anwendungen gehören das Schweißen gleichartiger Grundwerkstoffe, Auftragsschweißen in der Automobilindustrie und die Herstellung von Auspuffanlagen. Das Schweißen mit diesem Schweißzusatzwerkstoff erfordert im Allgemeinen ein Vorwärmen und eine Wärmebehandlung nach dem Schweißen.

SPEZIFIKATIONEN

ISO 14343-A	G Z17Ti	AWS A5.9	(ER430)
DIN	-	Werkstoff Number	-
Zertifizierungen	-	Abschirmung	M12, M13
Positionen	PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG	Aktuell	DC+

ASME QUALIFIKATIONEN

F-No (QW432)	6	FERRITE	-	PREN	17.5	HARDNESS	220HB - 250HB
A-No (QW442)	7						

CHEM. ZUS. %

	DEFAULT
C	0.03
Mn	0.6
Ni	0.2
Cr	17.5
P	0.02
S	0.02
Si	0.65

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

	MIN	VARIANT
Tensile strength R _m MPa	410	420
Yield strength R _{p0.2} MPa	220	270
Elongation A (L ₀ =5d ₀) %	15	25
Impact Charpy ISO-V	-	50J @ 20°C
Impact Charpy ISO-V	-	-

SCHWEISSEIGENSCHAFTEN

	1 mm	1.2 mm
Ampere	160A - 220A	200A - 270A
Voltage	25V - 29V	26V - 30V
Packaging	Ø 0,8÷1,6mm	Ø 0,8÷1,6mm
Verpackungsart	Drums, B300, D200 and D100 spools.	Drums, B300, D200 and D100 spools.

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.





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.

 **DAIKO**[®]