



DAIKOWT 430

GTAW

FERRITISCHER - MARTENSITISCHER
NICHTROSTENDER STAHL
430

BESCHREIBUNG

Ferritischer Massivstab für nichtrostende 17%Cr-Stähle

Dieser WIG-Stab produziert einen ferritischen nichtrostenden 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.

SPEZIFIKATIONEN

ISO 14343-A	W 17	AWS A5.9	ER430
DIN	-	Werkstoff Number	-
Certifications	-	Shielding	11
Positions	PA, PB, PC, PD, PE, PF	Current	DC-

ASME QUALIFIKATIONEN

F-No (QW432)	6
A-No (QW442)	7

FERRITE

-

PREN

19.475

HARDNESS

220HB - 250HB

CHEM. ZUS. %

DEFAULT

C	0.1
Mn	0.6
Ni	0.6
Cr	17
P	0.03
S	0.03
Mo	0.75
Si	0.5
Cu	0.75

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

	MIN	VARIANT
Tensile strength R _m MPa	450	530
Yield strength R _{p0.2} MPa	300	410
Elongation A (L ₀ =5d ₀) %	15	25
Impact Charpy ISO-V	-	-
Impact Charpy ISO-V	-	-

SCHWEISSEIGENSCHAFTEN

	1.6 mm	2.4 mm
Ampere	80A - 100A	110A - 160A
Voltage	-	-
Packaging	Ø 1,0÷4,0mm	Ø 1,0÷4,0mm
Packaging Type	5kg carton tube	5kg carton tube

ANTI-WEAR CHARACTERISTICS

Usura Adesiva	▲ ▲ ▲ ▲ ▲
Usura Abrasiva	▲ ▲ ▲ ▲ ▲
Urti	▲ ▲ ▲ ▲ ▲
Corrosione	▲ ▲ ▲ ▲ ▲
Calore	▲ ▲ ▲ ▲ ▲

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



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**[®]