



DAIKOWT 430

GTAW

ACCIAI FERRITICI E MARTENSITICI

430

DESCRIZIONE

Bacchetta ferritico per acciai inossidabili al 17% di Cr

Questo filo pieno deposita acciaio inossidabile ferritico con buona duttilità in condizioni di trattamento termico. L'applicazione include la saldatura di metallo di base simile, la sovrapposizione di saldatura e la spruzzatura termica. La saldatura con questo metallo d'apporto richiede solitamente il preriscaldamento e il trattamento termico post-saldatura. Le proprietà meccaniche ottimali e la resistenza alla corrosione si ottengono solo quando la saldatura viene trattata termicamente in seguito all'operazione di saldatura.

SPECIFICHE

| | | | |
|----------------|------------------------|--------------|-------|
| ISO 14343-A | W 17 | AWS A5.9 | ER430 |
| DIN | - | Werkstoff N° | - |
| Certificazioni | - | Schermatura | 11 |
| Posizione | PA, PB, PC, PD, PE, PF | Corrente | DC- |

ASME IX QUALIFICATION

| F-No (QW432) | 6 | FERRITE | - | PREN | 19.475 | DUREZZA | 220HB - 250HB |
|--------------|---|---------|---|------|--------|---------|---------------|
| A-No (QW442) | 7 | | | | | | |

COMP. CHIMICA %

| COMP. CHIMICA % | 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 |

PROPRIETÀ MECCANICHE

| PROPRIETÀ MECCANICHE | MIN. DA NORMA | PRODOTTO |
|---|---------------|----------|
| Rottura R _m MPa | 450 | 530 |
| Snervamento R _{p0.2} MPa | 300 | 410 |
| Allungamento A (L ₀ =5d ₀) % | 15 | 25 |
| Impact Charpy ISO-V | - | - |
| Impact Charpy ISO-V | - | - |

PARAMETRI DI SALDATURA

| PARAMETRI DI SALDATURA | 1.6 mm | 2.4 mm |
|------------------------|-----------------|-----------------|
| Ampere | 80A - 100A | 110A - 160A |
| Voltaggio | - | - |
| Packaging | Ø 1,0÷4,0mm | Ø 1,0÷4,0mm |
| Tipo di packaging | 5kg carton tube | 5kg carton tube |

CARATTERISTICHE ANTIUSURA

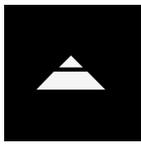
| | |
|----------------|-----------|
| Usura Adesiva | ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ |
| Usura Abrasiva | ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ |
| Urti | ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ |
| Corrosione | ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ |
| Calore | ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ |

V 01/2024



Le informazioni riportate in questa scheda tecnica sono frutto di ricerche dettagliate e sono considerate accurate alla data di pubblicazione. Tuttavia, non possiamo garantirne l'accuratezza e sono soggette a modifiche senza preavviso. I risultati effettivi possono variare a causa di fattori quali procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali di base, configurazione del cianfrino e tecniche di produzione. Non accettiamo responsabilità per errori o omissioni. Per le informazioni più recenti, si prega di visitare www.daikowelding.com.

DAIKO



430

DESCRIZIONE

ACCIAI FERRITICI E MARTENSITICI

430

APPLICAZIONE

Acciaio inossidabile ferritico con buona duttilità in condizioni di trattamento termico. L'applicazione include la saldatura di metallo base simile, la sovrapposizione di saldatura e la spruzzatura termica. Utilizzato principalmente per il riporto su superfici di tenuta di valvole per gas, acqua e vapore per realizzare sovrapposizioni in acciaio inossidabile resistenti all'usura. La saldatura con questo metallo d'apporto richiede solitamente il preriscaldamento e il trattamento termico post-saldatura. Le proprietà meccaniche ottimali e la resistenza alla corrosione si ottengono solo quando la saldatura viene trattata termicamente in seguito all'operazione di saldatura. La composizione è bilanciata fornendo cromo sufficiente per dare un'adeguata resistenza alla corrosione per le applicazioni usuali, pur mantenendo una duttilità sufficiente nella condizione di trattamento termico. Questi materiali di consumo prevedono una versione stabilizzata con niobio e/o titanio progettata per l'industria automobilistica e utilizzata nella produzione di sistemi di scarico. La saldatura con questo metallo d'apporto richiede solitamente il preriscaldamento e il trattamento termico post-saldatura.

TIPO DI LEGA

Acciai inossidabili ferritici.

MICROSTRUTTURA

Ferrite

MATERIALI BASE DA SALDARE

Il riporto può essere eseguito su tutti i materiali base saldabili, non legati e bassolegati. Saldatura di acciai al cromo resistenti alla corrosione e di altri acciai legati simili con contenuto di C fino allo 0,20% (saldatura di riparazione).

EN W. N.: 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: 540300, 540500, 540900, 541000, 542900, 543000, 543035, 543036, 543100, 544200.

V 01/2024



Le informazioni riportate in questa scheda tecnica sono frutto di ricerche dettagliate e sono considerate accurate alla data di pubblicazione. Tuttavia, non possiamo garantirne l'accuratezza e sono soggette a modifiche senza preavviso. I risultati effettivi possono variare a causa di fattori quali procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali di base, configurazione del cianfrino e tecniche di produzione. Non accettiamo responsabilità per errori o omissioni. Per le informazioni più recenti, si prega di visitare www.daikowelding.com.

DAIKO®