



# 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 <sub>m</sub> MPa	450	530
Snervamento R <sub>p0.2</sub> MPa	300	410
Allungamento A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) %	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

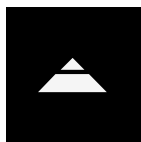
Usura Adesiva	▲ ▲ ▲ ▲ ▲
Usura Abrasiva	▲ ▲ ▲ ▲ ▲
Urti	▲ ▲ ▲ ▲ ▲
Corrosione	▲ ▲ ▲ ▲ ▲
Calore	▲ ▲ ▲ ▲ ▲

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](http://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](http://www.daikowelding.com).

DAIKO®