



G-TECH 430NB

SMAW

ACCIAI FERRITICI E MARTENSITICI

430

DESCRIZIONE

Elettrodo con rivestimento basico

Questo elettrodo è adatto per l'assemblaggio e il riporto di acciai AISI 430 al 15-17% di Cr. Particolarmente adatto per il riempimento di acciai al carbonio soggetti a corrosione e abrasione. Durante l'applicazione del preriscaldamento e dell'interpass: da 150 a 260 °C. Si consiglia un trattamento termico dopo la saldatura (760-790 °C/2h) con raffreddamento lento (55 °C/h max) fino a 595 °C in forno, quindi in aria a temperatura ambiente. Il suo rivestimento basico garantisce eccellenti caratteristiche di saldatura posizionale con una buona capacità di chiudere gli spazi.

SPECIFICHE

ISO 3581-A	E 17 B 42	AWS A5.4	E430-15
DIN	-	Werkstoff N°	-
Certificazioni	-	Schermatura	-
Posizione	PA, PB, PC, PD, PE, PF	Corrente	DC+;

ASME IX QUALIFICATION	FERRITE	PREN	DUREZZA
F-No (QW432)	4	17.1	220HB - 250HB
A-No (QW442)	7		

COMP. CHIMICA %	DEFAULT	PROPRIETÀ MECCANICHE	MIN. DA NORMA	PRODOTTO
C	0.06	Rottura R _m MPa	450	420
Mn	0.8	Snervamento R _{p0.2} MPa	300	270
Cr	17.1	Allungamento A (L ₀ =5d ₀) %	15	26
P	0.02	Impact Charpy ISO-V	-	-
S	0.02	Impact Charpy ISO-V	-	-
Si	0.4			

PARAMETRI DI SALDATURA	2.5 mm	3.2 mm	4 mm	
Ampere	50A - 80A	80A - 110A	100A - 160A	150
Voltaggio	-	-	-	
Packaging	53 pcs/kg	27 pcs/kg	19 pcs/kg	
Tipo di packaging	Carton box	Carton box	Carton box	C

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®