



CEWELD 327 Tig

TYPE	Massivdraht rostfrei für Hochtemperaturanwendungen. (Typ 327, 25 4 Mo frei)				
ANWENDUNGEN	CEWELD 327 Tig ist für Decklagen von feuerfesten Cr-Al-Si-Stählen, für Plattierung von korrosionsbeständigen Überzügen, Plattierung von hitzebeständigen Überzügen bis zu 1100°C, Plattierung von Bauteilen in schwefelhaltiger Umgebung. Verbindungsschweißungen an artgleichen Stählen				
EIGENSCHAFTEN	Bei CEWELD 327 Tig handelt es sich um einen hochchromlegierter WIG Stab auf Basis einer 25%igen Chrom- und 4%igen Nickel-Legierung zum Auftragschweißen und Verbinden von Bauteilen gegen Korrosion, hohe Wärme- und Verschleißbeständigkeit. Hervorragende Schweißgutqualität und Röntgenfestigkeit, stabiler Lichtbogen bei hohen Strömen und gut bearbeitbares Schweißgut. Das Schweißgut ist bis +1100°C hitze- und zunderbeständig sowie gegen reduzierende schwefelhaltige Ofengase beständig.				
KLASSIFIKATION	EN ISO	14343-A: W 25 4			
	W.Nr.	1.4820			
	F-nr	6			
	FM	5			
GEEIGNET FÜR	1.4710, 1.4745, 1.4712, 1.4762, 1.4713, 1.4773, 1.4722, 1.4776, 1.4724, 1.4820, 1.4729, 1.4821, 1.4740, 1.4822, 1.4742, 1.4823 G-X30CrSi6, G-X40CrSi23 TP433, X10CrSi6 502, X10CrAl24 TP443, X10CrAl7 502, X8Cr30, X10CrSi13, G-X40CrSi29, X10CrAl13 TP405-CA15, G-X12CrSi 26 5, G-X40CrSi13, X20CrNiSi 25 4 TP329, G-X40CrSi17, G-X40CrNi 25 4 TP329, X10CrAl18 430B-TP430, G-X40CrNiSi 27 4 TP329HC AISI 327, ASTM A297HC				
ZULASSUNGEN					
SCHWEISSPOSITIONEN					
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	C	Si	Mn	Cr	Ni
	0.1	0.6	2	26	5
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	RP0,2 (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V
	As Welded	450	660	15	-20°C
					55
					Hardness
					HRc
RÜCKTROCKNUNG	nicht erforderlich				
GAS ACC. EN ISO 14175					



CEWELD 327 Tig

327 TIG 1,6 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663415899

327 TIG 3,2 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663415929