
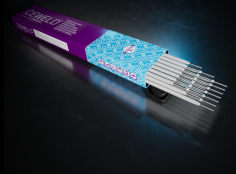


# CEWELD 4009 Ti

|   |   |                   |                         |                      |                    |          |
|---|---|-------------------|-------------------------|----------------------|--------------------|----------|
| TYPE  | Basisch umhüllte Stabelektrode mit ca. 13% Cr. (Typ E410, 1.4009)   |                   |                         |                      |                    |          |
| ANWENDUNGEN                                 | CEWELD® 4009 Ti kann zum Schweißen von martensitisch-ferritischen Stählen und Stahlguss. Überwiegend für Auftragungen, korrosionsbeständiger und verschleißfester Schichten. Bevorzugte Anwendung sind Dichtflächen an Gas-, Wasser-, Dampfarmaturen bei Betriebstemperaturen bis 450°C.  |                   |                         |                      |                    |          |
| EIGENSCHAFTEN                               | CEWELD® E 4009 Ti kann für eine Arbeitstemperatur bis zu 450°C eingesetzt werden. Die empfohlene Vorwärmtemperatur beträgt 200°C - 300°C, es sei denn, das Grundmaterial erfordert eine höhere Vorwärmtemperatur. DC+ Polarität verwenden und min 2 Lagen sind erforderlich. Eine Anlassglühung von 700 - 750°C ist falls erforderlich möglich. |                   |                         |                      |                    |          |
| KLASSIFIKATION                              | AWS   | A 5.4: E 410-26   |                         |                      |                    |          |
|   | EN ISO  | 3581-A: E 13 B 42 |                         |                      |                    |          |
|   | W.Nr.   | 1.4009            |                         |                      |                    |          |
|   | F-nr  | 1                 |                         |                      |                    |          |
|   | FM  | 5                 |                         |                      |                    |          |
| GEEIGNET FÜR                                | <b>Ferritic 13 % Chrome steel,</b><br>1.4000, 1.4001, 1.4002, 1.4003, 1.4006, 1.4008, 1.4021, 1.4024,<br>X6Cr13, X6CrAl13, X10Cr13, X15Cr13, X20Cr13, G-X10Cr13<br>AISI 410, 420  |                   |                         |                      |                    |          |
| ZULASSUNGEN                                 | CE  |                   |                         |                      |                    |          |
| SCHWEISSPOSITIONEN                          |    |                   |                         |                      |                    |          |
| TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%) | C   | Si                | Mn                      | Cr                   | Ni                 | Mo       |
|   | 0.1   | 0.6               | 0.7                     | 13                   | 0.2                | 0.5      |
| MECHANISCHE GÜTEWERTE                       | Heat Treatment  |                   | R <sub>P0,2</sub> (MPa) | R <sub>m</sub> (MPa) | A <sub>5</sub> (%) | Hardness |
|   | 725°C- 755°C 1h   |                   | 500                     | 650                  | 21                 | 180 HB   |
|   | As Welded   |                   | 550                     | 800                  | 10                 | 300 HV   |
| RÜCKTROCKNUNG                               | 300°C / 2 hr  |                   |                         |                      |                    |          |
| GAS ACC. EN ISO 14175                       |   |                   |                         |                      |                    |          |



# CEWELD 4009 Ti

4009 Ti 2,5 X 300MM

| Packaging | KG/unit | EanCode       |
|-----------|---------|---------------|
| Can       | 2,5     | 8720663400710 |

4009 Ti 3,2 X 350MM

| Packaging | KG/unit | EanCode       |
|-----------|---------|---------------|
| Can       | 2,6     | 8720663400727 |

4009 Ti 4,0 X 350MM

| Packaging | KG/unit | EanCode       |
|-----------|---------|---------------|
| Can       | 2,6     | 8720663400734 |