



CEWELD 4430 H

TYPE Rutil basiche umhüllte Cr Ni Mo Stabelektrode (Typ 4430 / V4A)

ANWENDUNGEN CEWELD® 4430H eignet sich zum Schweißen korrosionsbeständiger Cr-Ni-Mo-Stähle für Arbeitstemperaturen bis 400 °C. Für korrosionsbeständige Cr- und CrMo-Stähle, für legierungsähnliche Plattierungen sowie für Austenit-Ferrit-Verbindungen.

EIGENSCHAFTEN Das Schweißgut der CEWELD® 4430H hat eine höhere Temperaturbeständigkeit als Standard AISI 316 Elektroden.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.4: E 316H-16
EN ISO	3581-A: E 19 12 3 R 12
W.Nr.	1.4430
F-nr	4
FM	5

GEEIGNET FÜR **ISO 15608: 8.1 Austenit ≤ 19 % Cr, TÜV 1000: Gr. 21, 22, 24,**
 1.4301, 1.4303, 1.4306, 1.4308, 1.4311, 1.4401, 1.4404, 1.4406, 1.4408, 1.4429, 1.4435, 1.4436,
 1.4438, 1.4439, 1.4541, 1.4550, 1.4552, 1.4571, 1.4580, 1.4581, 1.4583, 1.4941, 1.4948, 1.4949,
 1.4961, 1.6900, 1.6901, 1.6902, 1.6903
 X102CrNiMoNb 18 12, X2CrNiMo 18 14 3 (TP), X4CrNiMo 17 13 3, X2CrNiMo 17 12 2 (TP), X 5CrNiMo
 19 11 2, X4CrNiMo 17 12 2 (TP), X6CrNiMo 17 12 2, X6CrNiMoNb 17 12 3, X2CrNiMoN 17 12 3 (TP),
 X2CrMoTi18-2
 316Cb, 316L, 316LN, 316H, 316, 316Ti, 316Cb, 316LN, 444
 S31640, S31603, S31653, S31600, S31630, S44400

ZULASSUNGEN CE

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.04	0.9	1	19	12	2.8

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT		
As Welded	350	600	35	70		HRc

RÜCKTROCKNUNG 300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175