



CEWELD 4009 Ti

TYPE Electrode enrobée basique avec environ 13% de chrome

APPLICATIONS Cet alliage peut être utilisé pour le soudage d'aciers martensitiques-ferritiques, de pièces moulées en acier et pour le rechargement des soupapes d'échappement.

PROPRIÉTÉS CEWELD E 4009 Ti peut être utilisé pour le soudage des aciers martensitiques-ferritiques, des pièces moulées en acier et pour le rechargement des soupapes d'échappement. Acier W-no. 1.4000, 1.4002, 1.4006, 1.4024. Température de service jusqu'à 450°C. La température de préchauffage recommandée est de 200°C, sauf si le matériau de base nécessite une température de préchauffage plus élevée. Utiliser la polarité DC+.

CLASSIFICATION

| | |
|--------|-------------------|
| AWS | A 5.4: E 410-26 |
| EN ISO | 3581-A: E 13 B 42 |
| W.Nr. | 1.4009 |
| F-nr | 1 |
| FM | 5 |

CONVIENT POUR **Ferritic 13 % Chrome steel,**
1.4000, 1.4001, 1.4002, 1.4003, 1.4006, 1.4008, 1.4021, 1.4024,
X6Cr13, X6CrAl13, X10Cr13, X15Cr13, X20Cr13, G-X10Cr13
AISI 410, 420

AGRÉMENTS CE

POSITIONS DE SOUDAGE



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

| C | Si | Mn | Cr | Ni | Mo |
|-----|-----|-----|----|-----|-----|
| 0.1 | 0.6 | 0.7 | 13 | 0.2 | 0.5 |

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

| Heat Treatment | R _{P0,2} (MPa) | R _m (MPa) | A ₅ (%) | Hardness |
|-----------------|-------------------------|----------------------|--------------------|----------|
| 725°C- 755°C 1h | 500 | 650 | 21 | 180 HB |
| As Welded | 550 | 800 | 10 | 300 HV |

ETUVAGE 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 |