



# CEWELD 4332 Ti

**TYPE** Electrode SMAW en acier inoxydable 309L pour le soudage des aciers dissimilaires, soudage acier a acier inoxydable

**APPLICATIONS** Assemblage d'aciers CrNi résistants à la chaleur du même nuance et assemblage de métaux dissimilaires tels que l'acier et l'acier inoxydable. Revêtement sur des aciers faiblement alliés dans le cas où une couche de 18/8 CrNi est requise dans la première couche. Résistance au chaleur jusqu'à 1050 ° C

**PROPRIÉTÉS** Haute résistance à la corrosion et excellente soudabilité en AC et DC +. Le dépôt de soudure subit un polissage élevé en raison de sa faible teneur en carbone.

**CLASSIFICATION**

AWS	A 5.4: E 309L-16
EN ISO	3581-A: E 23 12 L R 32
W.Nr.	1.4332
F-nr	1
FM	5

**CONVIENT POUR** **ISO 15608: 8.1 Austenit ≤ 19 % Cr , 23% Cr, 12%Ni Type**  
 1.2780, 1.4541, 1.4550, **1.4710, 1.4712, 1.4713, 1.4724, 1.4729, 1.4740, 1.4741, 1.4742, 1.4746, 1.4762, 1.4745, 1.4825, 1.4826, 1.4828, 1.4832, 1.4878,**  
 X15CrNiSi20 12, G-X 40 CrNiSi20 9,  
 AISI 446, AISI442, AISI309,  
 UNS S30900, S44200, S44600

**AGRÉMENTS** CE

**POSITIONS DE SOUDAGE**

**TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)**

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Fe
0.02	0.5	1	0.02	0.015	24	13	Rem.

**PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES**

Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT		
As Welded	400	550	30	55		HRc

**ETUVAGE** 300°C / 2 hr

**GAS ACC. EN ISO 14175**



# CEWELD 4332 Ti

4332 TI 2,0 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,4	8720663415578

4332 TI 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,4	8720663415585

4332 TI 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663415592

4332 TI 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663415615

4332 TI 5,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,2	8720663415622