



CEWELD 4430 Ti

TYPE Electrode en acier inoxydable 316L pour le soudage SMAW des aciers Cr-Ni-Mo à très faible teneur en C

APPLICATIONS L'électrode convient au soudage d'aciers Cr-Ni-Mo résistants à la corrosion avec une teneur en C extrêmement faible à des températures de travail allant jusqu'à 350 °C.

PROPRIÉTÉS Le dépôt de soudure est résistant à l'écaillage jusqu'à environ 800 °C dans une atmosphère normale et des gaz oxydants. Arc extrêmement stable à la fois en courant alternatif et en courant continu+, sans pertes de projections. Le dépôt de soudure est capable de prendre un poli élevé.

CLASSIFICATION

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

CONVIENT POUR ISO 15608: 8.1 Austenit ≤ 19 % Cr, TÜV 1000: Gr. 21-30, 1.4583, 1.4435, 1.4436, 1.4401, 1.4404, 1.4406, 1.4408, 1.4401, 1.4571, 1.4580, 1.4581, 1.4406, 1.4521, 1.4301, 1.4306, 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, G-X5CrNiMoNb 19 11 12 316Cb, 316L, 316L, 316LN, 316H, 316, 316Ti, 316Cb, 316LN, 444 S31640, S31603, S31653, S31600, S31630, S44400

AGRÉMENTS TÜV: 12537.00, CE

POSITIONS DE SOUDAGE



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0.025	0.85	0.8	0.02	0.015	18.5	12	2.5

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT	-110°C	
As Welded	460	600	38	70	60	HRc

ETUVAGE 300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD 4430 Ti

4430 TI 1,6 X 250MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,0	8720663412973

4430 TI 2,0 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663412980

4430 TI 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663412997

4430 TI 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,6	8720663413017

4430 TI 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663413031