



CEWELD 4430 Ti Fall

TYPE	Rutil umhüllte Stabelektrode für nichtrostende Cr-Ni-Mo-Stähle mit sehr niedrigem C-Gehalt für alle Positionen. (Typ 4430 / V4A)																
ANWENDUNGEN	CEWELD® 4430 Ti Fall ist für das Verbindungsschweißungen an korrosionsbeständigen CrNiMo-Stählen mit niedrigen C- Gehalten sowie an artgleichen und artähnlichen stabilisierten und nichtstabilisierten chemisch beständigen Werkstoffen. CEWELD® E 4430-Ti Fall ist für das Schweißen in fallender Position (PG/ konzipiert und bietet eine schnell erstarrende Schlacke, die es auch für die vertikale Position nach oben (PF) sehr gut geeignet macht.																
EIGENSCHAFTEN	Das Schweißgut ist in Kombination mit artgleichem Grundmaterial bei Nasskorrosion bis 400° C einsetzbar. Die Legierung ist an Luft und oxidierenden Gasen zunderbeständig bis 875° C. Der niedrige C- Gehalt schließt interkristalline Korrosion aus. Das Schweißgut ist hochglanzpolierfähig.																
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.4: E 316L-17</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>3581-A: E 19 12 3 L R 11</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4430</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.4: E 316L-17	EN ISO	3581-A: E 19 12 3 L R 11	W.Nr.	1.4430	F-nr	4	FM	5						
AWS	A 5.4: E 316L-17																
EN ISO	3581-A: E 19 12 3 L R 11																
W.Nr.	1.4430																
F-nr	4																
FM	5																
GEEIGNET FÜR	<p>ISO 15608: 8.1 Austenit ≤ 19 % Cr , TÜV 1000: Gr. 21-30, 1.4583, 1.4435, 1.4436, 1.4404, 1.4406, 1.4408, 1.4401, 1.4571, 1.4580, 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 316Cb, 316L, 316LN, 316H, 316, 316Ti, 316Cb, 316LN, 444 S31640, S31603, S31653, S31600, S31630, S44400</p>																
ZULASSUNGEN	CE																
SCHWEISSPOSITIONEN																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.03</td> <td>0.8</td> <td>1.5</td> <td>0.02</td> <td>0.015</td> <td>19</td> <td>12</td> <td>2.8</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	0.03	0.8	1.5	0.02	0.015	19	12	2.8
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo										
0.03	0.8	1.5	0.02	0.015	19	12	2.8										
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R_{P0,2} (MPa)</th> <th rowspan="2">R_m (MPa)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>RT</th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>350</td> <td>520</td> <td>32</td> <td>70</td> <td></td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT		As Welded	350	520	32	70		HRc
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT															
As Welded	350	520	32	70		HRc											
RÜCKTROCKNUNG	300°C / 2 hr																
GAS ACC. EN ISO 14175																	



CEWELD 4430 Ti Fall

4430 TI FALL 2,0 X 300MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,8	8720663413062
4430 TI FALL 2,5 X 300MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,5	8720663413079
4430 TI FALL 3,2 X 350MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	3,2	8720663413086