



# CEWELD 4430 Ti Fall

TYPE	Electrode 316L rutile pour le soudage des aciers inoxydables dans toutes les positions																
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. Le dépôt de soudure est capable de prendre un poli élevé. CEWELD E 4430-Ti Fall est conçu pour le soudage en position verticale basse (PG) et offre un laitier à congélation rapide qui le rend également très bien adapté à la position verticale haute (PF).																
CLASSIFICATION	<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																
CONVIENT POUR	<p><b>ISO 15608: 8.1 Austenit ≤ 19 % Cr , TÜV 1000: Gr. 21-30,</b>            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, 316L, 316LN, 316H, 316, 316Ti, 316Cb, 316LN, 444            S31640, S31603, S31653, S31600, S31630, S44400</p>																
AGRÉMENTS	CE																
POSITIONS DE SOUDAGE																	
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										
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">A<sub>5</sub> (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th colspan="2">RT</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>350</td> <td>520</td> <td>32</td> <td colspan="2">70</td> <td>HRC</td> </tr> </tbody> </table>	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	350	520	32	70		HRC
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	350	520	32	70		HRC											
ETUVAGE	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