



CEWELD 4430 H

TYPE	Electrode 316H rutile pour les aciers Cr-Ni-Mo à teneur accrue en Si	
APPLICATIONS	L'électrode convient au soudage des aciers Cr-Ni-Mo résistants à la corrosion pour des températures de travail allant jusqu'à 400 °C.	
PROPRIÉTÉS	Le dépôt de soudure présente une résistance à l'écaillage supérieure à celle de l'AISI 316 standard.	
CLASSIFICATION	AWS	A 5.4: E 316H-16
	EN ISO	3581-A: E 19 12 3 R 12
	W.Nr.	1.4430
	F-nr	4
	FM	5

CONVIENT POUR **ISO 15608: 8.1 Austenit ≤ 19 % Cr , TÜV 1000: Gr. 21, 22, 24,**
 1.4401, 1.4404 , 1.4409 , 1.4429, 1.4432, 1.4435, 1.4436, 1.4571, 1.4580, 1.4583, 1.4919
 X5CrNiMo17-12-2, X2CrNiMo17-12-2, GX2CrNiMo19-11-2, X2CrNiMoN17-12-3, X2CrNiMo17-12-3,
 X2CrNiMo18-14-3, X3CrNiMo17-12-3, X6CrNiMoTi17-12-2, X6CrNiMoNb17-12-2, X10CrNiMoNb18-
 12, X6CrNiMoB17-12-2,
 UNS S31600, S31603, S31635, S31640, S31653, S31609
 AISI 316L, 316Ti, 316Cb, 347, 347H, 321, 321H, CF10M, BS 316S51, 316S52, 316S53, 316C16,
 316C71, 316H

AGRÉMENTS CE

POSITIONS DE SOUDAGE



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.04	0.9	1	19	12	2.8

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT		
As Welded	350	600	35	70		HRC

ETUVAGE 300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175