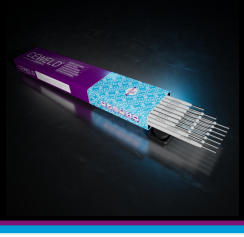


CEWELD 4370 HLS

certilas® THE FILLER METAL SPECIALIST

TYPE

Dick umhüllte, korrosionsbeständige 18/8 CrNiMn Stabelektrode. (Typ 4370)

ANWENDUNGEN

CEWELD® 4370 HLS ist für das Verbindungsschweißen von schwer schweißbaren Stählen, besitzt eine hohe Plastizität und daher sehr gut geeignet für Pufferlagen vor dem Auftragschweißen und für das Schweißen von artfremden Stählen.

EIGENSCHAFTEN

CEWELD® 4370 HLS besitzt eine Hervorragende Schweißbarkeit sowie Zunder- und Korrosionsbeständigkeit bis zu 900 °C, so wie Extrem hohe Dehnungs- und Schlagwerte die für kritische Schweißanwendungen benötigt weden.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.4: ~E 307-26
EN ISO	3581-A: E 18 8 Mn R 52
F-nr	1
FM	5

GEEIGNET FÜR

19% Cr / 9% Ni / 7% Mn, ISO 15608: 8.1 Cr ≤ 19 %
1.3401, 1.5637, 1.5680, 1.4370
X 20 Cr 13, X 8 Cr 17, X 22 CrNi 17, X 5 CrNi 17, G-X 20 Cr 14 mix S355
42CrMo4, C45, 42MnV7, X120Mn12, 10 Ni 14, 12 Ni 19 etc.
ASTM 307, 304, (409, 403, 405, 410, 420, 430, 440, 501, 502)
Amor, Z 120 M 12 ,

ZULASSUNGEN

CE

SCHWEISSPOSITIONEN

TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Fe
0.1	0.8	5	0.02	0.015	19	9	Rem.

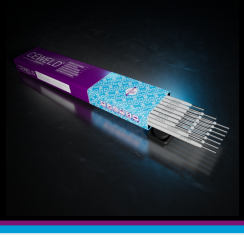
MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness
				RT	
As Welded	370	600	40	70	180 HB

RÜCKTROCKNUNG

300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD 4370 HLS

4370 HLS 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663416254

4370 HLS 4,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3	8720663416285