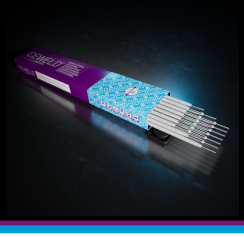


CEWELD 4370 Kb

certilas® THE FILLER METAL SPECIALIST

TYPE

Basisch umhüllte, korrosionsbeständige 18/8 CrNi Stabelektrode. (Typ 4370)

ANWENDUNGEN

CEWELD® 4370 Kb ist für das Verbindungsschweißen von schwer schweißbaren Stählen und Schwarz-Weiß -Verbindungen, besitzt eine hohe Plastizität und daher sehr gut geeignet für Pufferlagen vor dem Auftragschweißen und für das Schweißen von artfremden Stählen. Geeignet für Puffer- und Zwischenlagen an Schienen und Weichen, bei Ventilsitzen und in Wasserkraftwerken

EIGENSCHAFTEN

CEWELD® 4370 Kb ist Kaltverfestigungsfähig, hat sehr gute Kavitationsbeständigkeit, ist risssicher, ist thermoschockbeständig, ist zunderbeständig bis 850°C und weitgehend unempfindlich gegen Sigma-Phasen-Versprödung über 500°C, ist auch kaltzäh bis –100°C.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.4: E 307-15
EN ISO	3581-A: E 18 8 Mn B 22
W.Nr.	1.4370
F-nr	5
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
0.1	0.7	6	0.02	0.015	19	9.5

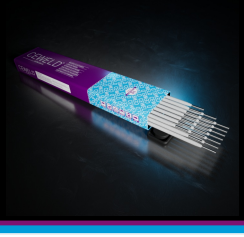
MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness
				RT	
As Welded	410	600	36	80	300 HB

RÜCKTROCKNUNG

300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD 4370 Kb

certilas® THE FILLER METAL SPECIALIST

4370 KB 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,4	8720663416230

4370 KB 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,6	8720663416261

4370 KB 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663416292

4370 KB 5,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663416315