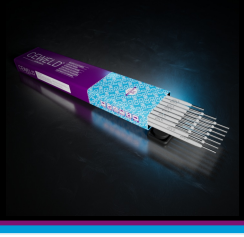


CEWELD 4576 Ti

certilas® THE FILLER METAL SPECIALIST

TYPE

Rutil umhüllte Stabilisierte und kerndrahtlegierte, austenitische Stabelektrode (Typ E 19 12 3 Nb R / E318)

ANWENDUNGEN

CEWELD 4576 Ti ist für das Verbindungsschweißungen an nichtstabilisierten und stabilisierten (Ti und Nb stabilisierte) austenitischen,

EIGENSCHAFTEN

CEWELD 4576 Ti ist chemisch beständig bei Betriebstemperaturen bis 400 °C. s. Saubere Nähte sowie selbstablösende Schlacke verringern die Nacharbeit. Besondere gute Schweißeigenschaften, auch mit Wechselstrom sowie eine hohe Heißrisssicherheit des Schweißgutes.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.4: E 318-16
EN ISO	3581-A: E 19 12 3 Nb R 12
W.Nr.	1.4576
F-nr	5
FM	5

GEEIGNET FÜR

E 19 12 3 Nb R / E318-17 type
1.4301, 1.4404, 1.4435, 1.4581, 1.4437, 1.4401, 1.4541, 1.4550, 1.4571, 1.4473, 1.4580, 1.4583, 1.4436
G-X5CrNiMoNb 19 11 2, G-X6CrNiMo 18 12, X4CrNiMo 17 12 2, X6CrNiMoTi 17 12 2, X6CrNiMoNb 17 12 2,
X10-CrNiMoNb 18 12, X3CrNiMo 17 13 3
AISI 316, 316Ti, 316Cb, 318
UNS S31600, S31603, S31635, S31640, S31653

ZULASSUNGEN

CE

SCHWEISSPOSITIONEN

TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	Fe
0.07	0.8	1.1	0.02	0.01	18	12	2.8	0.5	0.5	Rem.

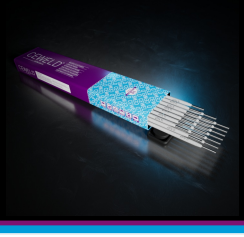
MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness
				RT	
As Welded	440	600	30	70	HRc

RÜCKTROCKNUNG

300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD 4576 Ti

certilas® THE FILLER METAL SPECIALIST

4576 TI 2,0 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,4	8720663411709

4576 TI 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,4	8720663411716

4576 TI 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663411723

4576 TI 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,7	8720663411730