



# CEWELD 4551 Ti

|                                                    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                         |                      |                    |                         |    |          |      |
|----------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|----------------------|--------------------|-------------------------|----|----------|------|
| TYPE                                               | Rutil umhüllte Stabilisierte und kerndrahtlegierte, austenitische Stabelektrode (Typ E 19 9 Nb R / E347)                                                                                                                                                                                                                                                                       |                         |                      |                    |                         |    |          |      |
| ANWENDUNGEN                                        | CEWELD® 4551 Ti ist für das Verbindungsschweißungen an nichtstabilisierten und stabilisierten (Ti und Nb stabilisierte) austenitischen, chemisch beständigen Chrom-Nickel-Stählen bei Betriebstemperaturen bis 400 °C, für korrosionsbeständigen Chrom-Stahl sowie für legierungsähnliche Plattierungen. Besonders gute Schweiß Eigenschaften an Gleichstrom und Wechselstrom. |                         |                      |                    |                         |    |          |      |
| EIGENSCHAFTEN                                      | Das Schweißgut ist zunderbeständig bis ca. 800 °C in normaler Atmosphäre und oxidierenden Gasen. Es ist hochglanzpolierbar und zeigt gute Beständigkeit gegen Lochfraß. Max. Betriebstemperatur 400°C.                                                                                                                                                                         |                         |                      |                    |                         |    |          |      |
| KLASSIFIKATION                                     | AWS                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | A 5.4: E 347-16         |                      |                    |                         |    |          |      |
|                                                    | EN ISO                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | 3581-A: E 19 9 Nb R 12  |                      |                    |                         |    |          |      |
|                                                    | W.Nr.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | 1.4551                  |                      |                    |                         |    |          |      |
|                                                    | F-nr                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | 5                       |                      |                    |                         |    |          |      |
|                                                    | FM                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | 5                       |                      |                    |                         |    |          |      |
| GEEIGNET FÜR                                       | 1.4301, 1.4303, 1.4306, 1. 4308, 1.4310, 1.4311, 1.4312, 1.4319, 1.4541, 1.4546, 1.4550, 1.4552, X2CrNi 19 11, X4CrNi 18 10, X6CrNiTi 18 10, X6CrNiNb 18 10, G-X5CrNiNb 19 10, G-X10CrNi 18 8, X5CrNiNb 18 10, X2CrNiN 18 10, X2CrNiN18-9, GX10CrNi18-8, X6CrNiTi18-10, GX5CrNiNb19-11<br>AISI 347, 321,302, 304, 304L, 304LN<br>UNS S30400, S30403, S30453, S32100, S34700    |                         |                      |                    |                         |    |          |      |
| ZULASSUNGEN                                        | CE                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                         |                      |                    |                         |    |          |      |
| SCHWEISSPOSITIONEN                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                         |                      |                    |                         |    |          |      |
| TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%) | C                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | Si                      | Mn                   | P                  | S                       | Cr | Ni       | Nb   |
|                                                    | 0.03                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | 0.8                     | 0.8                  | 0.015              | 0.01                    | 20 | 10       | 0.24 |
| MECHANISCHE GÜTEWERTE                              | Heat Treatment                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | R <sub>P0,2</sub> (MPa) | R <sub>m</sub> (MPa) | A <sub>5</sub> (%) | Impact Energy (J) ISO-V |    | Hardness |      |
|                                                    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                         |                      |                    | -110°C                  |    | RT       |      |
|                                                    | As Welded                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | 400                     | 600                  | 35                 | 37                      |    | 60       | HRc  |
| RÜCKTROCKNUNG                                      | 300°C / 2 hr                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                         |                      |                    |                         |    |          |      |
| GAS ACC. EN ISO 14175                              |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                         |                      |                    |                         |    |          |      |



# CEWELD 4551 Ti

4551 Ti 2,5 X 300MM

| Packaging | KG/unit | EanCode       |
|-----------|---------|---------------|
| Can       | 2,4     | 8720663411662 |

4551 Ti 3,2 X 350MM

| Packaging | KG/unit | EanCode       |
|-----------|---------|---------------|
| Can       | 2,8     | 8720663411679 |

4551 Ti 4,0 X 350MM

| Packaging | KG/unit | EanCode       |
|-----------|---------|---------------|
| Can       | 2,7     | 8720663411693 |