



CEWELD 4829 MoTi

TYPE	Electrode rutile 309Mo pour le soudage des aciers Cr-Ni-Mo à très faible teneur en C								
APPLICATIONS	Assemblage d'aciers CrNi résistants à la chaleur de même nature et également assemblage d'alliages dissemblables tels que l'acier à l'acier inoxydable. Revêtement d'aciers faiblement alliés dans le cas où une couche de CrNiMo 18/8/2 est nécessaire dans la première couche.								
PROPRIÉTÉS	Haute résistance à la corrosion et excellente soudabilité en courant alternatif et continu.								
CLASSIFICATION	AWS	A 5.4: E 309LMo-26							
	EN ISO	3581-A: E 23 12 2 L R 32							
	W.Nr.	1.4459							
	F-nr	1							
	FM	5							
CONVIENT POUR	23% Cr, 12%Ni, 3% Mo, 309LMo 1.4401, 1.4404, 1.4406, 1.4410, 1.4437, 1.4571, 1.4580, 1.4459, 1.4513, 1.4521, 1.4526, 1.4113, 1.4575 AISI 436, 444, 434 UNS S43600, S 44400, S43400,								
AGRÉMENTS	CE								
POSITIONS DE SOUDAGE									
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Fe
	0.02	0.7	1.8	0.02	0.015	24	13	2.5	Rem.
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	Heat Treatment	RP0,2 (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness	
	As Welded	460	650	32	RT			HRc	
ETUVAGE	300°C / 2 hr								
GAS ACC. EN ISO 14175									



CEWELD 4829 MoTi

4829 MOTI 2,0 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,4	8720663415707

4829 MOTI 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663415714

4829 MOTI 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663415721

4829 MOTI 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663415738

4829 MOTI 5,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,0	8720663415745