



CEWELD 4009 Ti

TYPE Basis beklede elektrode met 13% chroom

TOEPASSINGEN Deze legering kan worden gebruikt voor het lassen van martensitisch-ferritisch staal, stalen gietstukken en voor het hardoplassen van uitlaatkleppen.

EIGENSCHAPPEN Staal W-nr. 1.4000, 1.4002, 1.4006, 1.4024. Werktemperatuur tot 450°C. Aanbevolen voorverwarmingstemperatuur is 200 °C, tenzij het basismateriaal een hogere voorverwarmingstemperatuur vereist. Lassen op DC+

CLASSIFICATIE

AWS	A 5.4: E 410-26
EN ISO	3581-A: E 13 B 42
W.Nr.	1.4009
F-nr	1
FM	5

GESCHIKT VOOR **Ferritic 13 % Chrome steel,**
1.4000, 1.4001, 1.4002, 1.4003, 1.4006, 1.4008, 1.4021, 1.4024,
X6Cr13, X6CrAl13, X10Cr13, X15Cr13, X20Cr13, G-X10Cr13
AISI 410, 420

GOEDKEURINGEN CE

LASPOSITIES



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
	0.1	0.6	0.7	13	0.2	0.5

MECHANISCHE WAARDEN	Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness
	725°C- 755°C 1h	500	650	21	180 HB
	As Welded	550	800	10	300 HV

HERDROGEN 300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD 4009 Ti

4009 Ti 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663400710

4009 Ti 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,6	8720663400727

4009 Ti 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,6	8720663400734