
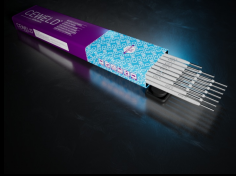




CEWELD 4332 Ti

TYPE	Rutil umhüllte CrNi Stabelektrode zum Schweißen von rostfreien und artfremden Stählen. (Typ 4332, E309L E 23 12 L)																
ANWENDUNGEN	CEWELD 4332 Ti ist für das Schweißen von hitzebeständigen CrNi-Stählen der gleichen Art sowie für das Schweißen unterschiedlicher Metalle wie Stahl und Edelstahl geeignet. Plattieren von niedrig legierten Stählen, wenn eine 18/8 CrNi-Schicht in der ersten Lage erforderlich ist. Hier wird beim Auftragschweißen bereits in der ersten Lage eine Korrosionsbeständigkeit erreicht, die der von 1.4301 / 304 entspricht. Zunderbeständig bis zu 1050 °C.																
EIGENSCHAFTEN	CEWELD 4332 besitzt eine hohe Korrosionsbeständigkeit und ausgezeichnete Schweißbarkeit sowohl bei Wechselstrom als auch bei Gleichstrom+. Das Schweißgut kann aufgrund des geringen Kohlenstoffgehalts eine hohe Politur erfahren. Sie kann sowohl Ac als auch DC verschweißt werden.																
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.4: E 309L-16</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>3581-A: E 23 12 L R 32</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4332</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.4: E 309L-16	EN ISO	3581-A: E 23 12 L R 32	W.Nr.	1.4332	F-nr	1	FM	5						
AWS	A 5.4: E 309L-16																
EN ISO	3581-A: E 23 12 L R 32																
W.Nr.	1.4332																
F-nr	1																
FM	5																
GEEIGNET FÜR	<p>ISO 15608: 8.1 Austenit ≤ 19 % Cr , 23% Cr, 12%Ni Type 1.2780, 1.4541, 1.4550, 1.4710, 1.4712, 1.4713, 1.4724, 1.4729, 1.4740, 1.4741, 1.4742, 1.4746, 1.4762, 1.4745, 1.4825, 1.4826, 1.4828, 1.4832, 1.4878, X15CrNiSi20 12, G-X 40 CrNiSi20 9, AISI 446, AISI442, AISI309, UNS S30900, S44200, S44600</p>																
ZULASSUNGEN	CE																
SCHWEISSPOSITIONEN																	
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Fe</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.02</td> <td>0.5</td> <td>1</td> <td>0.02</td> <td>0.015</td> <td>24</td> <td>13</td> <td>Rem.</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Fe	0.02	0.5	1	0.02	0.015	24	13	Rem.
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Fe										
0.02	0.5	1	0.02	0.015	24	13	Rem.										
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R_{P0,2} (MPa)</th> <th rowspan="2">R_m (MPa)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th colspan="2">RT</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>400</td> <td>550</td> <td>30</td> <td colspan="2">55</td> <td>HRC</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT		As Welded	400	550	30	55		HRC
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT															
As Welded	400	550	30	55		HRC											
RÜCKTROCKNUNG	300°C / 2 hr																
CURRENT TYPE	AC / DC+																
GAS ACC. EN ISO 14175																	



CEWELD 4332 Ti

4332 TI 2,0 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,4	8720663415578

4332 TI 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,4	8720663415585

4332 TI 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663415592

4332 TI 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663415615

4332 TI 5,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,2	8720663415622