



CEWELD 4009 Ti

TYPE	Basisch umhüllte Stabelektrode mit ca. 13% Cr. (Typ E410, 1.4009)					
ANWENDUNGEN	CEWELD® 4009 Ti kann zum Schweißen von martensitisch-ferritischen Stählen und Stahlguss. Überwiegend für Auftragungen, korrosionsbeständiger und verschleißfester Schichten. Bevorzugte Anwendung sind Dichtflächen an Gas-, Wasser-, Dampfarmaturen bei Betriebstemperaturen bis 450°C.					
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® E 4009 Ti kann für eine Arbeitstemperatur bis zu 450°C eingesetzt werden. Die empfohlene Vorwärmtemperatur beträgt 200°C - 300°C, es sei denn, das Grundmaterial erfordert eine höhere Vorwärmtemperatur. DC+ Polarität verwenden und min 2 Lagen sind erforderlich. Eine Anlassglühung von 700 - 750°C ist falls erforderlich möglich.					
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.4: E 410-26				
	EN ISO	3581-A: E 13 B 42				
	W.Nr.	1.4009				
	F-nr	1				
	FM	5				
GEEIGNET FÜR	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					
ZULASSUNGEN	CE					
SCHWEISSPOSITIONEN						
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
	0.1	0.6	0.7	13	0.2	0.5
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment		R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
	725°C- 755°C 1h		500	650	21	180 HB
	As Welded		550	800	10	300 HV
RÜCKTROCKNUNG	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