



CEWELD 4370 HLS

TYPE Dick umhüllte, korrosionsbeständige 18/8 CrNiMn Stabelektrode. (Typ 4370)

ANWENDUNGEN CEWELD® 4370 HLS ist für das Verbindungsschweißen von schwer schweißbaren Stählen, besitzt eine hohe Plastizität und daher sehr gut geeignet für Pufferlagen vor dem Auftragschweißen und für das Schweißen von artfremden Stählen.

EIGENSCHAFTEN CEWELD® 4370 HLS besitzt eine Hervorragende Schweißbarkeit sowie Zunder- und Korrosionsbeständigkeit bis zu 900 °C, so wie Extrem hohe Dehnungs- und Schlagwerte die für kritische Schweißanwendungen benötigt werden.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.4: ~E 307-26
EN ISO	3581-A: E 18 8 Mn R 52
F-nr	1
FM	5

GEEIGNET FÜR **19% Cr / 9% Ni / 7% Mn, ISO 15608: 8.1 Cr ≤ 19 %**
 1.3401, 1.5637, 1.5680, 1.4370
 X 20 Cr 13, X 8 Cr 17, X 22 CrNi 17, X 5 CrNi 17, G-X 20 Cr 14 mix S355
 42CrMo4, C45, 42MnV7, X120Mn12, 10 Ni 14, 12 Ni 19 etc.
 ASTM 307, 304, (409, 403, 405, 410, 420, 430, 440, 501, 502)
 Amor, Z 120 M 12 ,

ZULASSUNGEN CE

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
0.1	0.8	5	0.02	0.015	19	9

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	
				RT	Hardness
As Welded	370	600	40	70	300 HB

RÜCKTROCKNUNG 300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD 4370 HLS

4370 HLS 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663416254

4370 HLS 4,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3	8720663416285