



CEWELD 4440 AC

TYPE Rutilbasisch Austenitische, nichtmagnetische Stabelektrode (Typ 1.4440)

ANWENDUNGEN CEWELD® 4440 AC ist zum Schweißen von stabilisierten und nicht stabilisierten CrNiMo(N)-Stählen mit hoher Korrosionsbeständigkeit entwickelt worden. Sie ist auch geeignet für Mischverbindungen (Schwarz/Weiß) zwischen Stahl und Edelstahl oder ungleichen Edelstählen geeignet. Hauptsächlich in der Chemie-, Papier- und Baumwollindustrie verwendet.

EIGENSCHAFTEN CEWELD® 4440 C zeigt hohe mechanische Eigenschaften und ausgezeichnete Schweißbarkeit, die Korrosionsbeständigkeit ist aufgrund des hohen Mo-Gehalts besser als bei 316 Typ. Geeignet für den Einsatz bis zu 400 °C. Das Schweißgut ist nicht magnetisch mit einem kontrollierten Ferritgehalt von 4-10 %, um der Spannungskorrosion bei erhöhter Temperatur zu widerstehen.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.4: E ~317L-17
EN ISO	3581-A: E 18 16 5 L R 32
W.Nr.	1.4440
F-nr	4
FM	5

GEEIGNET FÜR Designed for joining corrosion resistant CrNiMoN steel as well as for austenitic-ferritic joints.
ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr , TÜV 1000: Gr. 26, 27, 28
 1.4429, 1.4434, 1.4435, 1.4436, 1.4438, 1.4439, 1.4453, 1.4583,
 X2CrNiMoN 17 13 5, X2CrNiMoN 17 13 3, X2CrNiMo 18 15 4, X10CrNiMoNb 18 12, X2CrNiMoN17-13-3, X2CrNiMoN18-12-4, X2CrNiMo18-14-3, X3CrNiMnMoN19-16
 UNS S31600, S31653, S31703, S31726, S31753
 AISI 316Cb, 316L, 316LN, 317L, 317LN, 317LMN

ZULASSUNGEN

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0.03	0.8	1.1	0.02	0.015	19	13	3.8

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT		
As Welded	400	580	32	70		HRC

RÜCKTROCKNUNG 300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD 4440 AC

4440 AC 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,0	8720663413093

4440 AC 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663413109

4440 AC 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663413116