



CEWELD 4430 H

TYPE Rutil basiche umhüllte Cr Ni Mo Stabelektrode (Typ 4430 / V4A)

ANWENDUNGEN CEWELD® 4430H eignet sich zum Schweißen korrosionsbeständiger Cr-Ni-Mo-Stähle für Arbeitstemperaturen bis 400 °C. Für korrosionsbeständige Cr- und CrMo-Stähle, für legierungsähnliche Plattierungen sowie für Austenit-Ferrit-Verbindungen.

EIGENSCHAFTEN Das Schweißgut der CEWELD® 4430H hat eine höhere Temperaturbeständigkeit als Standard AISI 316 Elektroden.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.4: E 316H-16
EN ISO	3581-A: E 19 12 3 R 12
W.Nr.	1.4430
F-nr	4
FM	5

GEEIGNET FÜR **ISO 15608: 8.1 Austenit ≤ 19 % Cr , TÜV 1000: Gr. 21, 22, 24,**
 1.4401, 1.4404 , 1.4409 , 1.4429, 1.4432, 1.4435, 1.4436, 1.4571, 1.4580, 1.4583, 1.4919
 X5CrNiMo17-12-2, X2CrNiMo17-12-2, GX2CrNiMo19-11-2, X2CrNiMoN17-12-3, X2CrNiMo17-12-3,
 X2CrNiMo18-14-3, X3CrNiMo17-12-3, X6CrNiMoTi17-12-2, X6CrNiMoNb17-12-2, X10CrNiMoNb18-12,
 X6CrNiMoB17-12-2,
 UNS S31600, S31603, S31635, S31640, S31653, S31609
 AISI 316L, 316Ti, 316Cb, 347, 347H, 321, 321H, CF10M, BS 316S51, 316S52, 316S53, 316C16,
 316C71, 316H

ZULASSUNGEN CE

SCHWEISSPOSITIONEN

TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.04	0.9	1	19	12	2.8

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness
				RT	
As Welded	350	600	35	70	HRc

RÜCKTROCKNUNG 300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175