



# CEWELD 4370 Ti

TYPE	Rutil umhüllte, korrosionsbeständige 18/8 CrNi Stabelektrode. (Typ 4370)																							
ANWENDUNGEN	CEWELD® 4370 Ti 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 Ti besitzt eine Hervorragende Schweißbarkeit sowie Zunder- und Korrosionsbeständigkeit bis zu 850°C, so wie Extrem hohe Dehnungs- und Schlagwerte die für kritische Schweißanwendungen benötigt werden.																							
KLASSIFIKATION	<table><tr><td>AWS</td><td>A 5.4: E 307-16</td></tr><tr><td>EN ISO</td><td>3581-A: E 18 9 Mn Mo R 12</td></tr><tr><td>W.Nr.</td><td>1.4370</td></tr><tr><td>F-nr</td><td>5</td></tr><tr><td>FM</td><td>5</td></tr></table>								AWS	A 5.4: E 307-16	EN ISO	3581-A: E 18 9 Mn Mo R 12	W.Nr.	1.4370	F-nr	5	FM	5						
AWS	A 5.4: E 307-16																							
EN ISO	3581-A: E 18 9 Mn Mo R 12																							
W.Nr.	1.4370																							
F-nr	5																							
FM	5																							
GEEIGNET FÜR	<p><b>19% Cr / 9% Ni / 7% Mn, ISO 15608: 8.1 Cr ≤ 19 %</b> 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 ,</p>																							
ZULASSUNGEN	CE																							
SCHWEISSPOSITIONEN																								
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	<table><tr><td>C</td><td>Si</td><td>Mn</td><td>P</td><td>S</td><td>Cr</td><td>Ni</td><td>Mo</td></tr><tr><td>0.09</td><td>0.9</td><td>4.5</td><td>0.02</td><td>0.015</td><td>20</td><td>10</td><td>0.5</td></tr></table>								C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	0.09	0.9	4.5	0.02	0.015	20	10	0.5
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo																	
0.09	0.9	4.5	0.02	0.015	20	10	0.5																	
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><thead><tr><th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2">R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th><th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th><th rowspan="2">A5 (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr><tr><th>RT</th><th>70</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>370</td><td>600</td><td>40</td><td></td><td></td><td>300 HB</td></tr></tbody></table>								Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	70	As Welded	370	600	40			300 HB
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness																		
				RT	70																			
As Welded	370	600	40			300 HB																		
RÜCKTROCKNUNG	300°C / 2 hr																							
GAS ACC. EN ISO 14175																								



# CEWELD 4370 Ti

4370 TI 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,4	8720663416223

4370 TI 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,6	8720663416247

4370 TI 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663416278

4370 TI 5,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663416308