



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												
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	C	0.1	Si	0.6	Mn	0.7	Cr	13	Ni	0.2	Mo	0.5
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment			R _{P0,2} (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	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