



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	<table><tr><td>AWS</td><td>A 5.4: ~E 307-26</td></tr><tr><td>EN ISO</td><td>3581-A: E 18 8 Mn R 52</td></tr><tr><td>F-nr</td><td>1</td></tr><tr><td>FM</td><td>5</td></tr></table>								AWS	A 5.4: ~E 307-26	EN ISO	3581-A: E 18 8 Mn R 52	F-nr	1	FM	5																
AWS	A 5.4: ~E 307-26																															
EN ISO	3581-A: E 18 8 Mn R 52																															
F-nr	1																															
FM	5																															
GEEIGNET FÜR	<p>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 ,</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>Fe</td></tr><tr><td>0.1</td><td>0.8</td><td>5</td><td>0.02</td><td>0.015</td><td>19</td><td>9</td><td>Rem.</td></tr></table>								C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Fe	0.1	0.8	5	0.02	0.015	19	9	Rem.								
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Fe																									
0.1	0.8	5	0.02	0.015	19	9	Rem.																									
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><thead><tr><th>Heat Treatment</th><th>R_{P0,2} (MPa)</th><th>R_m (MPa)</th><th>A5 (%)</th><th colspan="3">Impact Energy (J) ISO-V</th><th>Hardness</th></tr><tr><th>As Welded</th><th>370</th><th>600</th><th>40</th><th colspan="3">RT</th><th>180 HB</th></tr></thead><tbody><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td colspan="3">70</td><td></td></tr></tbody></table>								Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness	As Welded	370	600	40	RT			180 HB					70			
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness																									
As Welded	370	600	40	RT			180 HB																									
				70																												
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