



# CEWELD 4539 Ti

TYPE	Rutil-basische umhüllte Stabelektrode zum Schweißen von Cr-Ni-Mo Stählen mit sehr niedrigem C-Gehalt. (Typ 20 25 5 Cu , E385)																		
ANWENDUNGEN	CEWELD® 4539 Ti ist entwickelt für das Verbinden von besonders korrosionsbeständigen CrNiMoCu-Stählen bei Temperaturen von -196 °C bis 350 °C. Für Schweißung von 1.4539 / 904L und ähnlichem rostfreiem Stahl sehr gut geeignet. Speziell für den Einsatz in der Schwefel- und Phosphorsäureproduktion in der Zellstoffindustrie, in Rauchgasentschwefelungsanlagen und darüber hinaus in der Düngemittelindustrie, Petrochemie, Fettsäureverarbeitung, Essig- und Ameisensäureherstellung, Meerwasserentsalzung, in Beizanlagen sowie für Wärmetauscher, die mit Meer- oder Brackwasser betrieben werden.																		
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® 4539 Ti bietet eine ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit, insbesondere gegen Phosphorsäure, nicht-oxidierenden Umgebungen wie Schwefelsäure (bis zu 90%) und organischen Säuren. Das Schweißgut kann hochglanzpoliert werden. Gute Beständigkeit gegen Lochfraß- und Spannungsrißkorrosion in Chlorid haltiger Umgebung. Es müssen niedrige Wärmeeinbringung und Zwischenlagentemperatur sichergestellt werden.																		
KLASSIFIKATION	AWS A 5.4: E 385-26 EN ISO 3581-A: E 20 25 5 Cu L R 32 W.Nr. 1.4539 F-nr 5 FM 5																		
GEEIGNET FÜR	1.4500, 1.4505, 1.4506, 1.4519, 1.4531, 1.4536, 1.4537, 1.4538, 1.4539, 1.4573, 1.4585, 1.4586, 4 NS N 08904 X4NiCrMoCuNb20-18-2, X5NiCrMoCuTi20-18, X1CrNiMoCuN25-25-5, X2NiCrMoCuN20-18, X1NiCrMoCu25-20-5, X5NiCrMoCuNb22-18 UNS S31726, N08904 AISI 904L																		
ZULASSUNGEN	CE																		
SCHWEISSPOSITIONEN																			
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	<table><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>P</th><th>S</th><th>Cr</th><th>Ni</th><th>Mo</th><th>Cu</th></tr></thead><tbody><tr><td>0.02</td><td>0.7</td><td>2</td><td>0.02</td><td>0.1</td><td>20.5</td><td>25</td><td>5</td><td>1.8</td></tr></tbody></table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	0.02	0.7	2	0.02	0.1	20.5	25	5	1.8
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu											
0.02	0.7	2	0.02	0.1	20.5	25	5	1.8											
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>40</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>410</td><td>600</td><td>30</td><td></td><td></td><td>HRc</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	40	As Welded	410	600	30			HRc		
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness								
		RT	40																
As Welded	410	600	30			HRc													
RÜCKTROCKNUNG	300°C / 2 hr																		
GAS ACC. EN ISO 14175																			



# CEWELD 4539 Ti

4539 TI 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663413215

4539 TI 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,0	8720663413222

4539 TI 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,0	8720663413239