

# CEWELD 4316 Kb

TYPE	Basisch umhüllte Stabelektrode für korrosionsbeständige Cr-Ni-Stähle mit sehr niedrigem C-Gehalt. (Typ 4316Kb)																
ANWENDUNGEN	CEWELD® 4316 Kb ist geeignet sich zum Schweißen von korrosionsbeständigen Cr-Ni-Stählen mit extrem niedrigem C-Gehalt bei Arbeitstemperaturen bis 350 °C.																
EIGENSCHAFTEN	Das Schweißgut der CEWELD® 4316 Kb ist zunderbeständig bis ca. 800 °C in normaler Atmosphäre und oxidierenden Gasen. Es ist hochglanzpolierbar.																
KLASSIFIKATION	AWS A 5.4: E 308L-15 EN ISO 3581-A: E 19 9 L B 12 W.Nr. 1.4316 F-nr 1 FM 5																
GEEIGNET FÜR	ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr, TÜV 1000: Gr. 21 - 29, 9 % Ni, 1.4301, 1.4306, 1.4307, 1.4308, 1.4311, 1.4312, 1.6900, 1.6901, 1.6902, 1.6903, 1.9606, 1.4541, 1.4546, 1.4550 X 5 CrNi 18 10, X 2 CrNi 19 11, X 5 CrNi 18 9, G-X 6 CrNi 18 9, X 12 CrNi 18 9, G-X 8 CrNi 18 10, X 6 CrNi 18 10, X 10 CrNiTi 18 10, X 5 CrNi 18 10 AISI 304, 304H, 312, 321H, 347, 347H, UNS S30409, S32109, S34709, S30400, S32100, S34700																
ZULASSUNGEN	CE																
SCHWEISSPOSITIONEN	 PA  PB  PC  PD  PE  PF																
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>Cr</th><th>Ni</th><th>Fe</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.03</td><td>0.9</td><td>0.86</td><td>19</td><td>10</td><td>Rem.</td></tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe	0.03	0.9	0.86	19	10	Rem.				
C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe												
0.03	0.9	0.86	19	10	Rem.												
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2"><math>R_{P0,2}</math> (MPa)</th><th rowspan="2">Rm (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>330</td><td>550</td><td>35</td><td></td><td></td><td>HRc</td></tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	70	As Welded	330	550	35			HRc
Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)					Rm (MPa)	A5 (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT	70														
As Welded	330	550	35			HRc											
RÜCKTROCKNUNG	300°C / 2 hr																
GAS ACC. EN ISO 14175																	

## CEWELD 4316 Kb

4316 KB 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663411631