

# CEWELD 4455 Ti

TYPE	Nicht rostende Stabelektrode vom Typ E 20 16 3 Mn N L B / E316LMn-15.															
ANWENDUNGEN	CEWELD 4455 Ti eignet sich zum Schweißen von korrosionsbeständigen Cr-Ni-Mo-Stählen, austenitischen Stählen, nichtmagnetischen Stählen, Gussstählen und kaltzähen Stählen. Besonders geeignet für die Korrosionsbedingungen in Harnstoff-Syntheseanlagen.															
EIGENSCHAFTEN	<p>CEWELD 4455 Ti besitzt einen extrem stabilen Lichtbogen sowohl bei AC als auch bei DC+ ohne Spritzverluste. Die Schlacke ist selbstabhebend und hinterlässt eine fein geriffelte, glänzende Oberfläche.</p> <p>Für das Schweißen von X2CrNiMo18-12. Seewasserbeständig, gute Beständigkeit gegen Salpetersäure</p>															
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tbody> <tr> <td>AWS</td><td>A 5.4: E 316LMn</td></tr> <tr> <td>EN ISO</td><td>3581-A: E 20 16 3 Mn N L</td></tr> <tr> <td>W.Nr.</td><td>1.4455</td></tr> <tr> <td>F-nr</td><td>4</td></tr> <tr> <td>FM</td><td>5</td></tr> </tbody> </table>						AWS	A 5.4: E 316LMn	EN ISO	3581-A: E 20 16 3 Mn N L	W.Nr.	1.4455	F-nr	4	FM	5
AWS	A 5.4: E 316LMn															
EN ISO	3581-A: E 20 16 3 Mn N L															
W.Nr.	1.4455															
F-nr	4															
FM	5															
GEEIGNET FÜR	1.3941(G)X4CrNi18-3, 1.3945 X2CrNiN18-13, 1.3948 X4CrNiMnMoN19-13-8, 1.3952 (G)X2CrNiMoN18-14-3, 1.3953 (G)X2CrNiMo18-15, 1.3955 GX12Cr18-11, 1.3965 X8CrMnNi18-8, 1.4315 X5CrNiN19-9, 1.4429 X2CrNiMoN17-13-3, 1.4435 X2CrNiMo18-14-3, 1.4561 X1CrNiMoTi18-13-2, 1.6903 10CrNiTi18-10 Cryogenic 3.5 – 5% Ni-steels UNS S31603, S31653 AISI 316L, 316LN															
ZULASSUNGEN																
SCHWEISSPOSITIONEN	 PA  PB  PC  PD  PE  PF															
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo										
	0.02	0.45	4	19	16	2.8										
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)	Hardness											
	As Welded	440	640	35	HRc											
RÜCKTROCKNUNG	300°C / 2 hr															
GAS ACC. EN ISO 14175																