









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 kaltzähnen Stählen. Besonders geeignet für die Korrosionsbedingungen in Harnstoff-Synthesanlagen.					
EIGENSCHAFTEN	CEWELD 4455 Ti besitzt einen extrem stabilen Lichtbogen sowohl bei AC als auch bei DC+ ohne Spritzerverluste. Die Schlacke ist selbstabhebend und hinterlässt eine fein geriffelte, glänzende Oberfläche. Für das Schweißen von X2CrNiMo18-12. Seewasserbeständig, gute Beständigkeit gegen Salpetersäure					
KLASSIFIKATION	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 X2CrNi18-13, 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 X5CrNi19-9, 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	<div> PA</div> <div> PB</div> <div> PC</div> <div> PD</div> <div> PE</div> <div> PF</div>					
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 _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness	
	As Welded	440	640	35	HRc	
RÜCKTROCKNUNG	300°C / 2 hr					
GAS ACC. EN ISO 14175						