









# CEWELD 4370 Ti

TYPE	Electrode 307 avec enrobage rutile-basique pour le soudage des aciers dissimilaires et beurrage							
APPLICATIONS	Aciers d'assemblage difficilement soudables, de haute plasticité et donc très bien adaptés aux beurrages avant le rechargement et le soudage d'aciers dissemblables.							
PROPRIÉTÉS	Excellente soudabilité et résistance à l'écaillage et à la corrosion jusqu'à 900°C. Des valeurs d'allongement et d'impact extrêmement élevées font de cette électrode un excellent choix pour les applications de soudage critiques.							
CLASSIFICATION	AWS	A 5.4: E 307-16						
	EN ISO	3581-A: E 18 9 Mn Mo R 12						
	W.Nr.	1.4370						
	F-nr	5						
	FM	5						
CONVIENT POUR	<b>19% Cr / 9% Ni / 7% Mn, ISO 15608: 8.1 Cr ≤ 19 %</b> 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 ,							
AGRÉMENTS	CE							
POSITIONS DE SOUDAGE	     							
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
	0.09	0.9	4.5	0.02	0.015	20	10	0.5
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	
	As Welded	370	600	40	RT		70	
							300 HB	
ETUVAGE	300°C / 2 hr							
GAS ACC. EN ISO 14175								



# CEWELD 4370 Ti

4370 Ti 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,4	8720663416223

4370 Ti 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,6	8720663416247

4370 Ti 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663416278

4370 Ti 5,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663416308