

# CEWELD 4009 Ti

TYPE	Electrode enrobée basique avec environ 13% de chrome					
APPLICATIONS	Cet alliage peut être utilisé pour le soudage d'acières martensitiques-ferritiques, de pièces moulées en acier et pour le rechargement des soupapes d'échappement.					
PROPRIÉTÉS	CEWELD E 4009 Ti peut être utilisé pour le soudage des aciers martensitiques-ferritiques, des pièces moulées en acier et pour le rechargement des soupapes d'échappement. Acier W-no. 1.4000, 1.4002, 1.4006, 1.4024. Température de service jusqu'à 450°C. La température de préchauffage recommandée est de 200°C, sauf si le matériau de base nécessite une température de préchauffage plus élevée. Utiliser la polarité DC+.					
CLASSIFICATION	AWS	A 5.4: E 410-26	EN ISO	3581-A: E 13 B 42	W.Nr.	1.4009
	F-nr	1	FM	5		
CONVIENT POUR	<b>Ferritic 13 % Chrome steel,</b> 1.4000, 1.4001, 1.4002, 1.4003, 1.4006, 1.4008, 1.4021, 1.4024, X6Cr13, X6CrAl13, X10Cr13, X15Cr13, X20Cr13, G-X10Cr13 AISI 410, 420					
AGRÉMENTS	CE					
POSITIONS DE SOUDAGE	 PA	 PB	 PC	 PF		
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
	0.1	0.6	0.7	13	0.2	0.5
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Hardness	
	725°C- 755°C 1h	500	650	21	180 HB	
	As Welded	550	800	10	300 HV	
ETUVAGE	300°C / 2 hr					
GAS ACC. EN ISO 14175						

## CEWELD 4009 Ti

4009 TI 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663400710

4009 TI 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,6	8720663400727

4009 TI 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,6	8720663400734