



# CEWELD 4332 Ti

TYPE	Electrode SMAW en acier inoxydable 309L pour le soudage des aciers dissimilaires, soudage acier à acier inoxydable																
APPLICATIONS	Assemblage d'aciers CrNi résistants à la chaleur du même nuance et assemblage de métaux dissimilaires tels que l'acier et l'acier inoxydable. Revêtement sur des aciers faiblement alliés dans le cas où une couche de 18/8 CrNi est requise dans la première couche. Résistance au chaleur jusqu'à 1050 ° C																
PROPRIÉTÉS	Haute résistance à la corrosion et excellente soudabilité en AC et DC +. Le dépôt de soudure subit un polissage élevé en raison de sa faible teneur en carbone.																
CLASSIFICATION	AWS A 5.4: E 309L-16 EN ISO 3581-A: E 23 12 L R 32 W.Nr. 1.4332 F-nr 1 FM 5																
CONVIENT POUR	<b>ISO 15608: 8.1 Austenit <math>\leq</math> 19 % Cr, 23% Cr, 12%Ni Type</b> 1.2780, 1.4541, 1.4550, <b>1.4710, 1.4712, 1.4713, 1.4724, 1.4729, 1.4740, 1.4741, 1.4742, 1.4746, 1.4762, 1.4745, 1.4825, 1.4826, 1.4828, 1.4832, 1.4878,</b> X15CrNiSi20 12, G-X 40 CrNiSi20 9, AISI 446, AISI442, AISI309, UNS S30900, S44200, S44600																
AGRÉMENTS	CE																
POSITIONS DE SOUDAGE																	
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	<table><tr><td>C</td><td>Si</td><td>Mn</td><td>P</td><td>S</td><td>Cr</td><td>Ni</td><td>Fe</td></tr><tr><td>0.02</td><td>0.5</td><td>1</td><td>0.02</td><td>0.015</td><td>24</td><td>13</td><td>Rem.</td></tr></table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Fe	0.02	0.5	1	0.02	0.015	24	13	Rem.
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Fe										
0.02	0.5	1	0.02	0.015	24	13	Rem.										
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table><thead><tr><th>Heat Treatment</th><th><math>R_{P0,2}</math> (MPa)</th><th>Rm (MPa)</th><th>A5 (%)</th><th>Impact Energy (J) ISO-V RT</th><th>Hardness</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>400</td><td>550</td><td>30</td><td>55</td><td>HRc</td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V RT	Hardness	As Welded	400	550	30	55	HRc				
Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V RT	Hardness												
As Welded	400	550	30	55	HRc												
ETUVAGE	300°C / 2 hr																
CURRENT TYPE	AC / DC+																
GAS ACC. EN ISO 14175																	



# CEWELD 4332 Ti

4332 TI 2,0 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,4	8720663415578

4332 TI 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,4	8720663415585

4332 TI 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663415592

4332 TI 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663415615

4332 TI 5,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,2	8720663415622