



CEWELD 4440 AC

TYPE	Electrode en acier inoxydable austénitique 317L non magnétique à base de rutile																												
APPLICATIONS	Pour le soudage des aciers stabilisés et non stabilisés de type CrNiMo(N) à haute résistance à la corrosion. Convient également pour les soudures dissemblables entre l'acier et l'acier inoxydable ou les aciers inoxydables dissemblables. Principalement utilisé dans l'industrie chimique, l'industrie du papier et l'industrie du coton.																												
PROPRIÉTÉS	Propriétés mécaniques élevées et excellente soudabilité, la résistance à la corrosion est meilleure que celle de l'AISI 316 en raison de la teneur élevée en Mo. Convient pour une utilisation jusqu'à 400 °C. Le dépôt de soudure est non magnétique.																												
CLASSIFICATION	<table><tr><td>AWS</td><td>A 5.4: E ~317L-17</td></tr><tr><td>EN ISO</td><td>3581-A: E 18 16 5 L R 32</td></tr><tr><td>W.Nr.</td><td>1.4440</td></tr><tr><td>F-nr</td><td>4</td></tr><tr><td>FM</td><td>5</td></tr></table>								AWS	A 5.4: E ~317L-17	EN ISO	3581-A: E 18 16 5 L R 32	W.Nr.	1.4440	F-nr	4	FM	5											
AWS	A 5.4: E ~317L-17																												
EN ISO	3581-A: E 18 16 5 L R 32																												
W.Nr.	1.4440																												
F-nr	4																												
FM	5																												
CONVIENT POUR	<p>Designed for joining corrosion resistant CrNiMoN steel as well as for austenitic-ferritic joints.</p> <p>ISO 15608: 8.1 Austenitic \leq 19 % Cr, TÜV 1000: Gr. 26, 27, 28</p> <p>1.4429, 1.4434, 1.4435, 1.4436, 1.4438, 1.4439, 1.4453, 1.4583,</p> <p>X2CrNiMoN 17 13 5, X2CrNiMoN 17 13 3, X2CrNiMo 18 15 4, X10CrNiMoNb 18 12, X2CrNiMoN17-13-3, X2CrNiMoN18-12-4, X2CrNiMo18-14-3, X3CrNiMnMoN19-16</p> <p>UNS S31600, S31653, S31703, S31726, S31753</p> <p>AISI 316Cb, 316L, 316LN, 317L, 317LN, 317LMN</p>																												
AGRÉMENTS																													
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>Mo</td></tr><tr><td>0.03</td><td>0.8</td><td>1.1</td><td>0.02</td><td>0.015</td><td>19</td><td>13</td><td>3.8</td></tr></table>								C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	0.03	0.8	1.1	0.02	0.015	19	13	3.8					
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo																						
0.03	0.8	1.1	0.02	0.015	19	13	3.8																						
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table><thead><tr><th>Heat Treatment</th><th>$R_{P0,2}$ (MPa)</th><th>Rm (MPa)</th><th>A5 (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th>Hardness</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>400</td><td>580</td><td>32</td><td colspan="2">RT</td><td>HRc</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td colspan="2" rowspan="3">70</td><td></td></tr></tbody></table>								Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	As Welded	400	580	32	RT		HRc					70		
Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness																							
As Welded	400	580	32	RT		HRc																							
				70																									
ETUVAGE	300°C / 2 hr																												
GAS ACC. EN ISO 14175																													



CEWELD 4440 AC

4440 AC 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,0	8720663413093

4440 AC 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663413109

4440 AC 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663413116