

CEWELD 4316 Kb

TYPE	Électrode 308L, alliage résistant à la corrosion pour les aciers Cr-Ni à très faible teneur en C					
APPLICATIONS	L'électrode convient au soudage des aciers au Cr-Ni résistant à la corrosion et ayant une teneur extrêmement faible en C à des températures de service allant jusqu'à 350 °C.					
PROPRIÉTÉS	Le dépôt de soudure résiste au chaleur jusqu'à env. 800 °C en atmosphère normale et gaz oxydants. Le dépôt de soudure est capable de prendre un poli brillant.					
CLASSIFICATION	AWS A 5.4: E 308L-15 EN ISO 3581-A: E 19 9 L B 12 W.Nr. 1.4316 F-nr 1 FM 5					
CONVIENT POUR	ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr , TÜV 1000: Gr. 21 - 29, 9 % Ni, 1.4301, 1.4306, 1.4307, 1.4308, 1.4311, 1.4312, 1.6900, 1.6901, 1.6902, 1.6903, 1.9606, 1.4541, 1.4546, 1.4550 X 5 CrNi 18 10, X 2 CrNi 19 11, X 5 CrNi 18 9, G-X 6 CrNi 18 9, X 12 CrNi 18 9, G-X 8 CrNi 18 10, X 6 CrNi 18 10, X 10 CrNiTi 18 10, X 5 CrNi 18 10 AISI 304, 304H, 312, 321H, 347, 347H, UNS S30409, S32109, S34709, S30400, S32100, S34700					
AGRÉMENTS	CE					
POSITIONS DE SOUDAGE	 PA  PB  PC  PD  PE  PF					
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	C 0.03	Si 0.9	Mn 0.86	Cr 19	Ni 10	Fe Rem.
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	Heat Treatment As Welded	R _{P0,2} (MPa) 330	R _m (MPa) 550	A5 (%) 35	Impact Energy (J) ISO-V RT 70	Hardness HRc
ETUVAGE	300°C / 2 hr					

GAS ACC. EN ISO 14175

CEWELD 4316 Kb

4316 KB 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663411631