



# CEWELD 4455 Ti

TYPE	Electrode SMAW 316LMN pour le soudage des aciers Cr-Ni-Mo.															
APPLICATIONS	L'électrode convient au soudage des aciers Cr-Ni-Mo résistants à la corrosion, des aciers austénitiques, des aciers non magnétiques, des aciers moulés et des aciers résistants à froid.															
PROPRIÉTÉS	Arc extrêmement stable à la fois en courant alternatif et en courant continu+, sans perte d'éclats. Le laitier se soulève de lui-même et laisse une surface finement ondulée et brillante.															
CLASSIFICATION	<table><tr><td>AWS</td><td>A 5.4: E 316LMn</td></tr><tr><td>EN ISO</td><td>3581-A: E 20 16 3 Mn N L</td></tr><tr><td>W.Nr.</td><td>1.4455</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 316LMn	EN ISO	3581-A: E 20 16 3 Mn N L	W.Nr.	1.4455	F-nr	4	FM	5
AWS	A 5.4: E 316LMn															
EN ISO	3581-A: E 20 16 3 Mn N L															
W.Nr.	1.4455															
F-nr	4															
FM	5															
CONVIENT POUR	1.3941(G)X4CrNi18-3, 1.3945 X2CrNiN18-13, 1.3948 X4CrNiMnMoN19-13-8, 1.3952 (G)X2CrNiMoN18-14-3, 1.3953 (G)X2CrNiMo18-15, 1.3955 GX12Cr18-11, 1.3965 X8CrMnNi18-8, 1.4315 X5CrNiN19-9, 1.4429 X2CrNiMoN17-13-3, 1.4435 X2CrNiMo18-14-3, 1.4561 X1CrNiMoTi18-13-2, 1.6903 10CrNiTi18-10 Cryogenic 3.5 – 5% Ni-steels UNS S31603, S31653 AISI 316L, 316LN															
AGRÉMENTS																
POSITIONS DE SOUDAGE																
ANALYSE CHIMIQUE TIPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo										
	0.02	0.45	4	19	16	2.8										
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	Heat Treatment	$R_{P0.2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Hardness											
	As Welded	440	640	35	HRc											
ETUVAGE	300°C / 2 hr															
GAS ACC. EN ISO 14175																