



CEWELD 4370 HLS

TYPE	Dick umhüllte, korrosionsbeständige 18/8 CrNiMn Stabelektrode. (Typ 4370)							
ANWENDUNGEN	CEWELD® 4370 HLS ist für das Verbindungsschweißen von schwer schweißbaren Stählen, besitzt eine hohe Plastizität und daher sehr gut geeignet für Pufferlagen vor dem Auftragschweißen und für das Schweißen von artfremden Stählen.							
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® 4370 HLS besitzt eine Hervorragende Schweißbarkeit sowie Zunder- und Korrosionsbeständigkeit bis zu 900 °C, so wie Extrem hohe Dehnungs- und Schlagwerte die für kritische Schweißanwendungen benötigt weden.							
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.4: ~E 307-26						
	EN ISO	3581-A: E 18 8 Mn R 52						
	F-nr	1						
	FM	5						
GEEIGNET FÜR	19% Cr / 9% Ni / 7% Mn, ISO 15608: 8.1 Cr ≤ 19 % 1.3401, 1.5637, 1.5680, 1.4370 X 20 Cr 13, X 8 Cr 17, X 22 CrNi 17, X 5 CrNi 17, G-X 20 Cr 14 mix S355 42CrMo4, C45, 42MnV7, X120Mn12, 10 Ni 14, 12 Ni 19 etc. ASTM 307, 304, (409, 403, 405, 410, 420, 430, 440, 501, 502) Amor, Z 120 M 12 ,							
ZULASSUNGEN	CE							
SCHWEISSPOSITIONEN	 PA  PB  PC  PD  PE  PF							
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Fe
	0.1	0.8	5	0.02	0.015	19	9	Rem.
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	
					RT			
	As Welded	370	600	40	70		180 HB	
RÜCKTROCKNUNG	300°C / 2 hr							
GAS ACC. EN ISO 14175								



CEWELD 4370 HLS

4370 HLS 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663416254

4370 HLS 4,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3	8720663416285