



CEWELD 4009 Ti

TYPE Electrode enrobée basique avec environ 13% de chrome

APPLICATIONS Cet alliage peut être utilisé pour le soudage d'aciers martensitiques-ferritiques, de pièces moulées en acier et pour le rechargement des soupapes d'échappement.

PROPRIÉTÉS CEWELD E 4009 Ti peut être utilisé pour le soudage des aciers martensitiques-ferritiques, des pièces moulées en acier et pour le rechargement des soupapes d'échappement. Acier W-no. 1.4000, 1.4002, 1.4006, 1.4024. Température de service jusqu'à 450°C. La température de préchauffage recommandée est de 200°C, sauf si le matériau de base nécessite une température de préchauffage plus élevée. Utiliser la polarité DC+.

CLASSIFICATION

AWS	A 5.4: E 410-26
EN ISO	3581-A: E 13 B 42
W.Nr.	1.4009
F-nr	1
FM	5

CONVIENT POUR **Ferritic 13 % Chrome steel,**
1.4000, 1.4001, 1.4002, 1.4003, 1.4006, 1.4008, 1.4021, 1.4024,
X6Cr13, X6CrAl13, X10Cr13, X15Cr13, X20Cr13, G-X10Cr13
AISI 410, 420

AGRÉMENTS CE

POSITIONS DE SOUDAGE



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

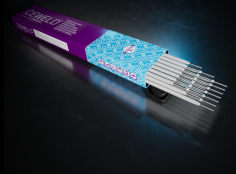
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.1	0.6	0.7	13	0.2	0.5

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
725°C- 755°C 1h	500	650	21	180 HB
As Welded	550	800	10	300 HV

ETUVAGE 300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD 4009 Ti

4009 Ti 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663400710

4009 Ti 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,6	8720663400727

4009 Ti 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,6	8720663400734