



CEWELD 4539 Ti

TYPE Electrode 385 rutilo- basique rutile pour le soudage des aciers Cr-Ni-Mo-Cu à très faible teneur en C

APPLICATIONS Electrode de rutilo- basique rutile pour le soudage des aciers Cr-Ni-Mo-Cu à très faible teneur en C

PROPRIÉTÉS Le dépôt de soudure offre une excellente résistance à la corrosion, notamment à l'acide phosphorique. Le dépôt de soudure est capable de prendre un haut degré de polissage

CLASSIFICATION

AWS	A 5.4: E 385-26
EN ISO	3581-A: E 20 25 5 Cu L R 32
W.Nr.	1.4539
F-nr	5
FM	5

CONVIENT POUR 1.4500, 1.4505, 1.4506, 1.4519, 1.4531, 1.4536, 1.4537, 1.4538, 1.4539, 1.4573, 1.4585, 1.4586, 4 NS N 08904
 X4NiCrMoCuNb20-18-2, X5NiCrMoCuTi20-18, X1CrNiMoCuN25-25-5, X2NiCrMoCuN20-18, X1NiCrMoCu25-20-5, X5NiCrMoCuNb22-18
 UNS S31726, N08904
 AISI 904L

AGRÉMENTS CE

POSITIONS DE SOUDAGE



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
0.02	0.7	2	0.02	0.1	20.5	25	5	1.8

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT		
As Welded	410	600	30	40		HRc

ETUVAGE 300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD 4539 Ti

4539 Ti 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663413215

4539 Ti 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,0	8720663413222

4539 Ti 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,0	8720663413239