



CEWELD 4440 AC

TYPE Electrode en acier inoxydable austénitique 317L non magnétique à base de rutile

APPLICATIONS Pour le soudage des aciers stabilisés et non stabilisés de type CrNiMo(N) à haute résistance à la corrosion. Convient également pour les soudures dissemblables entre l'acier et l'acier inoxydable ou les aciers inoxydables dissemblables. Principalement utilisé dans l'industrie chimique, l'industrie du papier et l'industrie du coton.

PROPRIÉTÉS Propriétés mécaniques élevées et excellente soudabilité, la résistance à la corrosion est meilleure que celle de l'AISI 316 en raison de la teneur élevée en Mo. Convient pour une utilisation jusqu'à 400 °C. Le dépôt de soudure est non magnétique.

CLASSIFICATION

AWS	A 5.4: E ~317L-17
EN ISO	3581-A: E 18 16 5 L R 32
W.Nr.	1.4440
F-nr	4
FM	5

CONVIENT POUR Designed for joining corrosion resistant CrNiMoN steel as well as for austenitic-ferritic joints.
ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr , TÜV 1000: Gr. 26, 27, 28
 1.4429, 1.4434, 1.4435, 1.4436, 1.4438, 1.4439, 1.4453, 1.4583,
 X2CrNiMoN 17 13 5, X2CrNiMoN 17 13 3, X2CrNiMo 18 15 4, X10CrNiMoNb 18 12, X2CrNiMoN17-13-3, X2CrNiMoN18-12-4, X2CrNiMo18-14-3, X3CrNiMnMoN19-16
 UNS S31600, S31653, S31703, S31726, S31753
 AISI 316Cb, 316L, 316LN, 317L, 317LN, 317LMN

AGRÉMENTS

POSITIONS DE SOUDAGE



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0.03	0.8	1.1	0.02	0.015	19	13	3.8

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT		
As Welded	400	580	32	70		HRc

ETUVAGE 300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD 4440 AC

4440 AC 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,0	8720663413093

4440 AC 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663413109

4440 AC 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663413116