



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

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 X2CrNi18-13, 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 X5CrNi19-9, 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



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.02	0.45	4	19	16	2.8

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
As Welded	440	640	35	HRc

ETUVAGE 300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175