
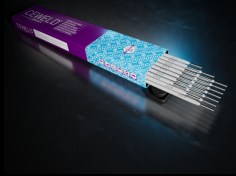




CEWELD 4332 R

TYPE	Rutiel beklede elektrode voor het lassen van roestvast staal en zwart-wit verbindingen																
TOEPASSINGEN	CEWELD 4332 R is een elektrode voor het verbinden van hittebestendig CrNi-staal van dezelfde soort en ook het verbinden van ongelijke metalen zoals staal met roestvast staal. Cladding op laaggelegeerd staal indien een 18/8 CrNi-laag in de eerste laag vereist is. Hittebestendig tot 1050 °C.																
EIGENSCHAPPEN	Hoge corrosiebestendigheid en uitstekende lasbaarheid op zowel AC als DC+. Het lasmetaal is uitstekend te polijsten door het lage koolstofgehalte.																
CLASSIFICATIE	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.4: E 309L-17</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>3581-A: E 23 12 L R 32</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4332</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.4: E 309L-17	EN ISO	3581-A: E 23 12 L R 32	W.Nr.	1.4332	F-nr	4	FM	5						
AWS	A 5.4: E 309L-17																
EN ISO	3581-A: E 23 12 L R 32																
W.Nr.	1.4332																
F-nr	4																
FM	5																
GESCHIKT VOOR	<p>ISO 15608: 8.1 Austenit ≤ 19 % Cr, 23% Cr, 12%Ni Type 1.2780, 1.4541, 1.4550, 1.4710, 1.4712, 1.4713, 1.4724, 1.4729, 1.4740, 1.4741, 1.4742, 1.4746, 1.4762, 1.4745, 1.4825, 1.4826, 1.4828, 1.4832, 1.4878, X15CrNiSi20 12, G-X 40 CrNiSi20 9, AISI 446, AISI442, AISI309, UNS S30900, S44200, S44600</p>																
GOEDKEURINGEN	CE																
LASPOSITIES																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.03</td> <td>0.7</td> <td>0.7</td> <td>0.02</td> <td>0.01</td> <td>24</td> <td>13</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	0.03	0.7	0.7	0.02	0.01	24	13		
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni											
0.03	0.7	0.7	0.02	0.01	24	13											
MECHANISCHE WAARDEN	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R_{p0,2} (MPa)</th> <th rowspan="2">R_m (MPa)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th colspan="2">RT</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>400</td> <td>550</td> <td>30</td> <td colspan="2">55</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT		As Welded	400	550	30	55		HRc
Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT															
As Welded	400	550	30	55		HRc											
HERDROGEN	300°C / 2 hr																
GAS ACC. EN ISO 14175																	



CEWELD 4332 R

4332 R 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,4	8720663415646

4332 R 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663415639