



CEWELD 4430 H

TYPE Rutiel-Basisch beklede elektrode voor het lassen van Cr-Ni-Mo staalsoorten met een verhoogd Silicium percentage

TOEPASSINGEN CEWELD 4430H elektrode is toepasbaar voor het lassen van corrosievast Cr-Ni-Mo staal voor gebruikstemperaturen tot 400 °C

EIGENSCHAPPEN Het neergesmolten lasmetaal heeft een hogere temperatuurbestendigheid dan standaard AISI 316

CLASSIFICATIE

AWS	A 5.4: E 316H-16
EN ISO	3581-A: E 19 12 3 R 12
W.Nr.	1.4430
F-nr	4
FM	5

GESCHIKT VOOR **ISO 15608: 8.1 Austenit ≤ 19 % Cr , TÜV 1000: Gr. 21, 22, 24,**
 1.4401, 1.4404 , 1.4409 , 1.4429, 1.4432, 1.4435, 1.4436, 1.4571, 1.4580, 1.4583, 1.4919
 X5CrNiMo17-12-2, X2CrNiMo17-12-2, GX2CrNiMo19-11-2, X2CrNiMoN17-12-3, X2CrNiMo17-12-3,
 X2CrNiMo18-14-3, X3CrNiMo17-12-3, X6CrNiMoTi17-12-2, X6CrNiMoNb17-12-2, X10CrNiMoNb18-12,
 X6CrNiMoB17-12-2,
 UNS S31600, S31603, S31635, S31640, S31653, S31609
 AISI 316L, 316Ti, 316Cb, 347, 347H, 321, 321H, CF10M, BS 316S51, 316S52, 316S53, 316C16,
 316C71, 316H

GOEDKEURINGEN CE

LASPOSITIES



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.04	0.9	1	19	12	2.8

MECHANISCHE WAARDEN

Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness
				RT	
As Welded	350	600	35	70	HRc

HERDROGEN 300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175