



CEWELD 4316 H

TYPE Korrosions- und temperaturbeständige Rutile Stabelektrode für Cr-Ni-Stahl. (Typ 304H, 1.4948)

ANWENDUNGEN CEWELD 4316H eignet sich zum Schweißen von unstabilisiertem austenitischem Edelstahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt, geeignet für Arbeitstemperaturen bis 730 °C.

EIGENSCHAFTEN Das Schweißgut von CEWELD 4316H hat einen Ferritgehalt von 5-10 FN und eine gute allgemeine Korrosionsbeständigkeit.
Im Vergleich zum Standard 4316 Ti weist das Schweißgut der CEWELD 4316H aufgrund des erhöhten Siliziumgehalts eine wesentlich höhere Zunderbeständigkeit bis zu 850 °C auf.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.4: E 308H-16
EN ISO	3581-A: E 19 9 H R 12
W.Nr.	1.4302
F-nr	4
FM	5

GEEIGNET FÜR ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr , TÜV 1000: Gr. 21, 9 % Ni, 1.4301, 1.4308, 1.6900, 1.6901, 1.6902, 1.6903, 1.9606
X 5 CrNi 18 10, X 5 CrNi 18 9, G-X 6 CrNi 18 9, X 12 CrNi 18 9, G-X 8 CrNi 18 10, X 6 CrNi 18 10, X 10 CrNiTi 18 10, X 5 CrNi 18 10
AISI 304, 304H, 312, 321H, 347, 347H,
UNS S30409, S32109, S34709, S30400, S32100, S34700

ZULASSUNGEN

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

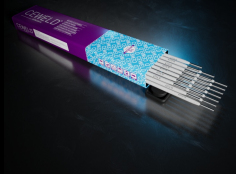
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0.05	0.5	1.1	0.02	0.01	20	10	0.2

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT		
As Welded	360	610	40	70		HRc

RÜCKTROCKNUNG 300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD 4316 H

4316 H 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663411570

4316 H 4,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663411587