



CEWELD 4316 Kb

TYPE Électrode 308L, alliage résistant à la corrosion pour les aciers Cr-Ni à très faible teneur en C

APPLICATIONS L'électrode convient au soudage des aciers au Cr-Ni résistant à la corrosion et ayant une teneur extrêmement faible en C à des températures de service allant jusqu'à 350 ° C.

PROPRIÉTÉS Le dépôt de soudure résiste au chaleur jusqu'à env. 800 ° C en atmosphère normale et gaz oxydants. Le dépôt de soudure est capable de prendre un poli brillant.

CLASSIFICATION

AWS	A 5.4: E 308L-15
EN ISO	3581-A: E 19 9 L B 12
W.Nr.	1.4316
F-nr	1
FM	5

CONVIENT POUR **ISO 15608: 8.1 Austenitic $\leq$ 19 % Cr , TÜV 1000: Gr. 21 - 29, 9 % Ni,**
1.4301, 1.4306, 1.4307, 1.4308, 1.4311, 1.4312, 1.6900, 1.6901, 1.6902, 1.6903, 1.9606, 1.4541, 1.4546, 1.4550
X 5 CrNi 18 10, X 2 CrNi 19 11, 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

AGRÉMENTS CE

POSITIONS DE SOUDAGE



**ANALYSE CHIMIQUE
TYPIQUE DU MÉTAL DE
SOUDURE (%)**

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe
0.03	0.9	0.86	19	10	Rem.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness
				RT	
As Welded	330	550	35	70	HRc

ETUVAGE 300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD 4316 Kb

4316 KB 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663411631