









CEWELD 4842 Kb

TYPE	Basisch umhüllte Stabelektrode für hitzebeständige nichtrostende Stähle. (Typ 25 20, 310)						
ANWENDUNGEN	CEWELD 4842 Kb ist für das artgleiche schweißen von hitzebeständigen Walz-, Schmiede- und Gussstählen . Zu den üblichen Anwendungen gehören Industrieöfen, Glühkammern, Anlagen zur Behandlung von Schmelzsalzen und Kesselteilen sowie Wärmetauscher.						
EIGENSCHAFTEN	CEWELD 4842 Kb hat aufgrund seines hohen Cr-Gehaltes eine gute allgemeine Oxidationsbeständigkeit, insbesondere bei hohen Temperaturen. Die Legierung ist vollständig austenitisch und daher empfindlich gegenüber Warmrissbildung im Temperaturbereich 650-900°C. Die Temperaturgrenzen für den Einsatz unter intermittierender Oxidation hängen von der Zyklenhäufigkeit ab. Im Allgemeinen ist die Legierung Zunderbeständig bis 1200 °C. Diese Legierung kann relativ starken thermischen Schocks widerstehen und ist somit dem Typ 309 L überlegen. Bis - 196°C Kaltzäh.						
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.4: E 310-15					
	EN ISO	3581-A: E 25 20 B 12					
	W.Nr.	~1.4842					
	F-nr	5					
	FM	5					
GEEIGNET FÜR	1.4823, 1.4826, 1.4828, 1.4832, 1.4840, 1.4841, 1.4846, 1.4848, 1.4837, 1.4710, 1.4713, 1.4724, 1.4726, 1.4742, 1.4745, 1.4762, 1.4845, 1.4740 X15CrNiSi25-21, X8CrNi25-21, X15CrNiSi20-12, GX15CrNi25-20, X40CrNi25-21, GX40CrNiSi22-10, X10CrAlSi7, X10CrAlSi13, X10CrAlSi18, X10CrAlSi25, GX30CrSi7, GX40CrSi17 AISI 305, 310, 314, ASTM A297 HF, A297 HJ						
ZULASSUNGEN	CE						
SCHWEISSPOSITIONEN	<div>PAPBPCPDPEPF</div>						
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
	0.1	0.5	2	0.02	0.015	26	21
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
					RT	-196°C	
	As Welded	380	570	30	75	37	HRc
RÜCKTROCKNUNG	300°C / 2 hr						
GAS ACC. EN ISO 14175							



CEWELD 4842 Kb

4842 KB 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663415776