

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	 PA  PB  PC  PD  PE  PF																						
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	<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>0.1</td><td>0.5</td><td>2</td><td>0.02</td><td>0.015</td><td>26</td><td>21</td></tr> </tbody> </table>							C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	0.1	0.5	2	0.02	0.015	26	21		
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni																	
0.1	0.5	2	0.02	0.015	26	21																	
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2">$R_{P0,2}$ (MPa)</th><th rowspan="2">Rm (MPa)</th><th rowspan="2">A5 (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr> <tr> <th>RT</th><th>-196°C</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td><td>380</td><td>570</td><td>30</td><td>75</td><td>37</td><td>HRc</td></tr> </tbody> </table>							Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-196°C	As Welded	380	570	30	75	37	HRc
Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	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