

# CEWELD 4829 MoTi

TYPE	Austenitische Rutil Stabelektrode zum Schweißen von Cr-Ni-Mo-Stählen. (Typ E 23 12 2 L R / E309LMo)																				
ANWENDUNGEN	CEWELD® 4829 MoTi ist zum verbinden von hitzebeständigen CrMo-Stählen der gleichen Art und von unterschiedlichen Legierungen wie Stahl mit Edelstahl. Plattieren von niedrig legierten Stählen, wenn eine 18/8/2 CrNiMo-Schicht in der ersten Lage erforderlich ist.																				
EIGENSCHAFTEN	Der erhöhte Ferritgehalt (FN~19) im Schweißgut von CEWELD® 4829 MoTi ermöglicht eine hohe Riss sicherheit bei wenig schweißgeeigneten Werkstoffen. Besonderes leichte verarbeitung bei sehr schönem Nahtaussehen, sowohl bei Gleich- und Wechselstrom. Selbstabhebende Schlacke. Für Einsatztemperaturen von -60°C bis 300°C, für Schweißplattierungen 1. Lage bis 400°C.																				
KLASSIFIKATION	AWS A 5.4: E 309LMo-26 EN ISO 3581-A: E 23 12 2 L R 32 W.Nr. 1.4459 F-nr 1 FM 5																				
GEEIGNET FÜR	<b>23% Cr, 12%Ni, 3% Mo, 309LMo</b> 1.4401, 1.4404, 1.4406, 1.4410, 1.4437, 1.4571, 1.4580, 1.4459, 1.4513, 1.4521, 1.4526, 1.4113, 1.4575 AISI 436, 444, 434 UNS S43600, S 44400, S43400,																				
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><th>Mo</th><th>Fe</th><th>Rem.</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.02</td><td>0.7</td><td>1.8</td><td>0.02</td><td>0.015</td><td>24</td><td>13</td><td>2.5</td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Fe	Rem.	0.02	0.7	1.8	0.02	0.015	24	13	2.5		
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Fe	Rem.												
0.02	0.7	1.8	0.02	0.015	24	13	2.5														
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2"><math>R_{P0,2}</math> (MPa)</th><th rowspan="2"><math>R_m</math> (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>55</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td><td>460</td><td>650</td><td>32</td><td></td><td></td><td>HRc</td></tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	$R_m$ (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	55	As Welded	460	650	32			HRc				
Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)					$R_m$ (MPa)	A5 (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness										
		RT	55																		
As Welded	460	650	32			HRc															
RÜCKTROCKNUNG	300°C / 2 hr																				
GAS ACC. EN ISO 14175																					

# CEWELD 4829 MoTi

4829 MOTI 2,0 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,4	8720663415707

4829 MOTI 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663415714

4829 MOTI 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663415721

4829 MOTI 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663415738

4829 MOTI 5,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,0	8720663415745