




# 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 CrNiMo-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 Rissicherheit 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	23% Cr, 12%Ni, 3% Mo, 309LMo 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									
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Fe
	0.02	0.7	1.8	0.02	0.015	24	13	2.5	Rem.
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R <sub>p0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness	
					RT				
	As Welded	460	650	32	55			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