



CEWELD 4820 AC

TYPE	Rutil umhüllte Stabelektrode vom Typ E 25 4 R																			
ANWENDUNGEN	CEWELD® 4820 AC ist eine vollkerndrahtlegierte, wechselstromschweißbare Stabelektrode (Bevorzugt =+) für Fertigungs- und Reparaturschweißungen an gleich- oder artgleichen, korrosions- und hitzebeständigen Stählen und Stahlgußteilen. Für Feuerungsanlagen mit erhöhter Beständigkeit gegen reduzierende und oxydierende, schwefelhaltige Gase sowie für Decklagen von Schweißverbindungen an hitzebeständigen, ferritischen Cr-Si-Al-Stählen.																			
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® 4820 AC ist auf gleichem Grundwerkstoff zunderbeständig und aufgrund seines geringen Nickelgehaltes beständig gegen den Angriff von Schwefelgasen und oxidierenden Verbrennungsgasen bis 1100°C. Beim Schweißen von CEWELD® 4820 AC ist eine geringe Wärmeeinbringung erforderlich, da Legierungen dieser Chemie bei 600-800°C zur Versprödung neigen. Die Vorwärmtemperatur für Artgleiche und artähnliche Stähle sollte je nach je Zusammensetzung und Materialstärke 100 – 200°C betragen. Die Zwischenlagentemperatur sollte 300°C nicht überschreiten.																			
KLASSIFIKATION	EN ISO 3581-A: E 25 4 R 32 W.Nr. 1.4820 FM 5																			
GEEIGNET FÜR	Mo-free 25Cr(Ni) alloys 1.4340, 1.4710, 1.4745, 1.4746, 1.4712, 1.4762, 1.4713, 1.4773, 1.4722, 1.4776, 1.4724, 1.4820, 1.4729, 1.4821, 1.4740, 1.4822, 1.4742, 1.4823 GX40CrNi27-4, G-X30CrSi6, G-X40CrSi23, X10CrSi6 502, X10CrAl24, X10CrAl7, X8Cr30, X10CrSi13, G-X40CrSi29, X8CrTi25, X10CrAl13, G-X12 CrSi 26 5, G-X40CrSi13, X20 CrNiSi 25 4, G-X40CrSi17, G-X40CrNi 25 4, X10CrAl18, G-X40CrNiSi 27 4, AISI 327, 442, 446, ASTM A 297 HC UNS S44200, 44600, J92605, J93005, J92605																			
ZULASSUNGEN	CE																			
SCHWEISSPOSITIONEN																				
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	<table><tr><td>C</td><td>Si</td><td>Mn</td><td>P</td><td>S</td><td>Cr</td><td>Ni</td></tr><tr><td>0.1</td><td>1</td><td>2</td><td>0.02</td><td>0.01</td><td>26</td><td>5</td></tr></table>						C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	0.1	1	2	0.02	0.01	26	5
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni														
0.1	1	2	0.02	0.01	26	5														
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><thead><tr><th>Heat Treatment</th><th>R_{P0,2} (MPa)</th><th>R_m (MPa)</th><th>A₅ (%)</th><th>Hardness</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>500</td><td>700</td><td>20</td><td>180 HB</td></tr></tbody></table>						Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness	As Welded	500	700	20	180 HB				
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness																
As Welded	500	700	20	180 HB																
RÜCKTROCKNUNG	300°C / 2 hr																			
GAS ACC. EN ISO 14175																				



CEWELD 4820 AC

4820 AC 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663415660

4820 AC 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663415653