



# CEWELD E Alloy 22H

TYPE	Basisch umhüllte Spezialelektrode für Hochtemperatur-Stahlguss. ( Typ NiCrW )												
ANWENDUNGEN	CEWELD E Alloy 22H wird zum Verbindungs- und Auftragsschweißen an gleichen oder ähnlichen hochlegierten 0,5%C-28%Cr- 50%Ni-5%W-Hochtemperaturgusswerkstoffen, z.B. M.no. 2.4879 (G-NiCr28W) verwendet. Hauptanwendung sind Schleuderergussrohre für Öfen in der petrochemischen Industrie mit Betriebstemperaturen bis zu 1150°C. Ofenteile, Sinter- und Kalziniermuffeln, heißabriebfeste Zementofenbauteile, Strahlrohre und Pyrolysespulen												
EIGENSCHAFTEN	CEWELD E Alloy 22H zeichnet sich durch einen ruhigen und stabilen Lichtbogen aus. Gute Schlackenentfernbarekeit und feinschuppiges Nahtbild. Das Schweißgut ist hochtemperaturbeständig mit sehr guter Kriechfestigkeit. Der hohe Nickelanteil verleiht der Legierung eine gute Aufkohlungsbeständigkeit und der hohe Chromanteil sorgt unter oxidierenden Bedingungen für eine gute Sulfidierungsbeständigkeit.												
KLASSIFIKATION	DIN	1736: EL-NiCr28W (mod)											
	W.Nr.	2.4879											
GEEIGNET FÜR	2.4879 G NiCr28W, G-X45NiCrWSi 48 28 Duraloy 22H, Duraloy Super 22H (+2%Co), Paralloy H48T, Centralloy 4879, Marker G4879, Pyrotherm G 28/48/5W, Cronite HR23, Lloyds T75, Thermax 70, Manaurite 50W, Thermalloy T75												
ZULASSUNGEN													
SCHWEISSPOSITIONEN													
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	C	Si	Mn	Cr	Ni	W	Fe						
	0.5	0.8	1.2	29	50	4.5	14						
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)	Hardness								
	As Welded	480	650	5	270 HV								
RÜCKTROCKNUNG	300°C / 2 hr												
WELDING RECOMMENDATION	Clean the welding area. Weld electrodes with short stick out, vertical electrode guidance and using the line bead technique. Select low amperage and oscillate only slightly. Interpass temperature max. 150°C.												
GAS ACC. EN ISO 14175													