




CEWELD 21-33Mn

TYPE	Métal d'apport pour le soudage MAG et TIG des aciers inoxydables résistant à la chaleur avec composition similaire						
APPLICATIONS	Assemblage et revêtement d'aciers CrNi du même type à haute résistance thermique et d'aciers coulés dans un environnement à faible teneur en soufre.						
PROPRIÉTÉS	Recommandé pour des températures de fonctionnement allant jusqu'à 1050°C dans des environnements carburés dans des fours d'usines pétrochimiques.						
CLASSIFICATION	EN ISO W.Nr.	14343-A: G Z 21 33 Mn Nb 1.4850 (mod)					
CONVIENT POUR	1.4876, 1.4859, 1.4958, 1.4959, X10NiCrAlTi32-21, GX10NiCrSiNb32-20, X5NiCrAlTi31-20, X8NiCrAlTi32-21, X 12 CrNiTi 18 9 UNS N08800, N08810, N08811 Alloy 800, Alloy 800H, Alloy 800HT, Manaurite 900, Nicrofer 3220 H						
AGRÉMENTS	CE						
POSITIONS DE SOUDAGE							
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL D'APPORT (%)	C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	Fe
	0.1	4.6	0.28	21.2	33.2	1.2	Rem.
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardnes
	As Welded	410	620	21	RT		
					82		HRc
ETUVAGE	Non requis						
GAS ACC. EN ISO 14175	I1, I3						



CEWELD 21-33Mn

21-33MN 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663424273