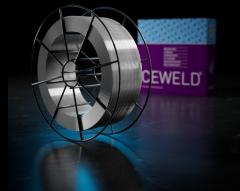


CEWELD 21-33Mn

TYPE	Métal d'apport pour le soudage MAG et TIG des aciers inoxydable 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 carburisés dans des fours d'usines pétrochimiques.														
CLASSIFICATION	EN ISO 14343-A: G Z 21 33 Mn Nb W.Nr. 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	PA PB PC PD PE PF														
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL D'APPORT (%)	<table><thead><tr><th>C</th><th>Mn</th><th>Si</th><th>Cr</th><th>Ni</th><th>Nb</th><th>Fe</th></tr></thead><tbody><tr><td>0.1</td><td>4.6</td><td>0.28</td><td>21.2</td><td>33.2</td><td>1.2</td><td>Rem.</td></tr></tbody></table>	C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	Fe	0.1	4.6	0.28	21.2	33.2	1.2	Rem.
C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	Fe									
0.1	4.6	0.28	21.2	33.2	1.2	Rem.									
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table><thead><tr><th>Heat Treatment</th><th>R_{P0,2} (MPa)</th><th>R_m (MPa)</th><th>A5 (%)</th><th>Impact Energy (J) ISO-V RT</th><th>Hardness</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>410</td><td>620</td><td>21</td><td>82</td><td>HRc</td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V RT	Hardness	As Welded	410	620	21	82	HRc		
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V RT	Hardness										
As Welded	410	620	21	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