



CEWELD 4850 Kb

TYPE	Electrode de base pour le soudage SMAW de l'acier inoxydable résistant à la chaleur						
APPLICATIONS	Assemblage et placage d'aciers au chrome-nickel à haute résistance à la chaleur de même nature et d'aciers moulés dans un environnement à faible teneur en soufre.						
PROPRIÉTÉS	Haute résistance à la corrosion et excellente soudabilité en courant alternatif et continu. Le dépôt de soudure résiste à l'écaillage jusqu'à 1050 °C.						
CLASSIFICATION	EN ISO 3581-A: E Z 21 33 Nb B 32 W.Nr. ~1.4850 FM 5						
CONVIENT POUR	1.4876, 1.4861, 1.4859, 1.4958, 1.4959, G-X10NiCrNb 32 20, X10NiCrAlTi 32 20, X5NiCrAlTi 31 20, X8NiCrAlTi 31 21, UNS N 08800, N 08810, N 08811, Alloy 800H						
AGRÉMENTS	CE						
POSITIONS DE SOUDAGE	PA PB PC PF						
ANALYSE CHIMIQUE TIPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	C 0.15	Si 0.5	Mn 4.5	P 0.02	S 0.01	Cr 22	Ni 34
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	Heat Treatment As Welded	R _{P0,2} (MPa) 380	R _m (MPa) 600	A5 (%) 25	Impact Energy (J) ISO-V RT 50		Hardness HRc
ETUVAGE	300°C / 2 hr						

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD 4850 Kb

4850 KB 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663415813