




# 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							
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
	0.15	0.5	4.5	0.02	0.01	22	34
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
	As Welded	380	600	25	RT		
					50		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