



# CEWELD 4842 Kb

|                       |  |     |                 |        |                      |       |         |      |   |    |   |
|-----------------------|--|-----|-----------------|--------|----------------------|-------|---------|------|---|----|---|
| <b>TYPE</b>           | Electrode à enrobage basique 310 pour aciers inoxydables résistants à la chaleur   |     |                 |        |                      |       |         |      |   |    |   |
| <b>APPLICATIONS</b>   | Les applications courantes comprennent les fours industriels, les chambres de recuit, les installations de traitement au sel fondu et les pièces de chaudière, ainsi que les échangeurs de chaleur.  |     |                 |        |                      |       |         |      |   |    |   |
| <b>PROPRIÉTÉS</b>     | Pour le soudage des aciers austénitiques résistants à la chaleur de type 25% Cr, 20% Ni. CEWELD 4842 Kb présente une bonne résistance générale à l'oxydation, en particulier à haute température, en raison de sa teneur élevée en Cr. L'alliage est entièrement austénitique et est donc sensible à la fissuration à chaud. Les limites de température pour une utilisation en oxydation intermittente dépendent de la fréquence des cycles. En général, l'alliage résiste à la chaleur jusqu'à 1200 °C. Cet alliage peut résister à des chocs thermiques relativement importants et est supérieur au type 309 L. |     |                 |        |                      |       |         |      |   |    |   |
| <b>CLASSIFICATION</b> | <table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.4: E 310-15</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>3581-A: E 25 20 B 12</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>~1.4842</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>   | AWS | A 5.4: E 310-15 | EN ISO | 3581-A: E 25 20 B 12 | W.Nr. | ~1.4842 | F-nr | 5 | FM | 5 |
| AWS                   | A 5.4: E 310-15  |     |                 |        |                      |       |         |      |   |    |   |
| EN ISO                | 3581-A: E 25 20 B 12   |     |                 |        |                      |       |         |      |   |    |   |
| W.Nr.                 | ~1.4842  |     |                 |        |                      |       |         |      |   |    |   |
| F-nr                  | 5  |     |                 |        |                      |       |         |      |   |    |   |
| FM                    | 5  |     |                 |        |                      |       |         |      |   |    |   |
| <b>CONVIENT POUR</b>  | 1.4823, 1.4826, 1.4828, 1.4832, 1.4840, 1.4841, 1.4846, 1.4848, 1.4837, 1.4710, 1.4713, 1.4724, 1.4726, 1.4742, 1.4745, 1.4762, 1.4845, 1.4740<br>X15CrNiSi25-21, X8CrNi25-21, X15CrNiSi20-12, GX15CrNi25-20, X40CrNi25-21, GX40CrNiSi22-10, X10CrAlSi7, X10CrAlSi13, X10CrAlSi18, X10CrAlSi25, GX30CrSi7, GX40CrSi7<br>AISI 305, 310, 314, ASTM A297 HF, A297 HJ  |     |                 |        |                      |       |         |      |   |    |   |

**AGRÈMENTS** CE

**POSITIONS DE SOUDAGE**



**ANALYSE CHIMIQUE  
TYPIQUE DU MÉTAL DE  
SOUDURE (%)**

| C   | Si  | Mn | P    | S     | Cr | Ni |
|-----|-----|----|------|-------|----|----|
| 0.1 | 0.5 | 2  | 0.02 | 0.015 | 26 | 21 |

**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 |
|----------------|-------------------------|----------------------|--------------------|-------------------------|--------|----------|
|                |                         |                      |                    | RT                      | -196°C |          |
| As Welded      | 380                     | 570                  | 30                 | 75                      | 37     | HRc      |

**ETUVAGE** 300°C / 2 hr

**GAS ACC. EN ISO 14175**



# CEWELD 4842 Kb

4842 KB 2,5 X 300MM

| Packaging | KG/unit | EanCode       |
|-----------|---------|---------------|
| Can       | 2,5     | 8720663415776 |