

CEWELD 4820 AC

TYPE Electrode à haute teneur en chrome pour les applications à haute température.

APPLICATIONS Couches de recouvrement pour l'assemblage d'acières réfractaires Cr-Al-Si. Revêtements résistants à la corrosion. Revêtements résistants à la chaleur jusqu'à 1150°C. Revêtement de composants dans un environnement sulfureux...

PROPRIÉTÉS CEWELD 4820 AC est une électrode alliée à cœur entièrement soudable en courant alternatif pour le soudage de fabrication et de réparation sur des aciers et des moussages d'acier égaux ou similaires, résistants à la corrosion et à la chaleur. Le dépôt de soudure est résistant à l'écaillage et, en raison de sa faible teneur en nickel, à l'attaque des gaz sulfureux à des températures plus élevées allant jusqu'à 1150 °C. Lors du soudage de CEWELD 4820 AC, un faible apport de chaleur est nécessaire car les alliages de cette composition chimique sont sensibles à la fragilisation à 600-800 °C. La température interpass ne doit pas dépasser 300 °C.

CLASSIFICATION EN ISO 3581-A: E 25 4 R 32
W.Nr. 1.4820
FM 5

CONVIENT POUR Mo-free 25Cr(Ni) alloys
1.4340, 1.4710, 1.4745, 1.4746, 1.4712, 1.4762, 1.4713, 1.4773, 1.4722, 1.4776, 1.4724, 1.4820, 1.4729, 1.4821, 1.4740, 1.4822, 1.4742, 1.4823
GX40CrNi27-4, G-X30CrSi6, G-X40CrSi23, X10CrSi6 502, X10CrAl24, X10CrAl7, X8Cr30, X10CrSi13, G-X40CrSi29, X8CrTi25, X10CrAl13, G-X12 CrSi 26 5, G-X40CrSi13, X20 CrNiSi 25 4, G-X40CrSi17, G-X40CrNi 25 4, X10CrAl18, G-X40CrNiSi 27 4,
AISI 327, 442, 446, ASTM A 297 HC
UNS S44200, 44600, J92605, J93005, J92605

AGRÉMENTS CE

POSITIONS DE SOUDAGE



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

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
0.1	1	2	0.02	0.01	26	5

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Hardness
As Welded	500	700	20	180 HB

ETUVAGE

300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175

CEWELD 4820 AC

4820 AC 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663415660

4820 AC 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663415653