



CEWELD 4842 Kb

TYPE	Basisch umhüllte Stabelektrode für hitzebeständige nichtrostende Stähle. (Typ 25 20, 310)																	
ANWENDUNGEN	CEWELD 4842 Kb ist für das artgleiche schweißen von hitzebeständigen Walz-, Schmiede- und Gussstählen . Zu den üblichen Anwendungen gehören Industrieöfen, Glühkammern, Anlagen zur Behandlung von Schmelzsalzen und Kesselteilen sowie Wärmetauscher.																	
EIGENSCHAFTEN	CEWELD 4842 Kb hat aufgrund seines hohen Cr-Gehaltes eine gute allgemeine Oxidationsbeständigkeit, insbesondere bei hohen Temperaturen. Die Legierung ist vollständig austenitisch und daher empfindlich gegenüber Warmrissbildung im Temperaturbereich 650-900°C. Die Temperaturgrenzen für den Einsatz unter intermittierender Oxidation hängen von der Zyklenhäufigkeit ab. Im Allgemeinen ist die Legierung Zunderbeständig bis 1200 °C. Diese Legierung kann relativ starken thermischen Schocks widerstehen und ist somit dem Typ 309 L überlegen. Bis - 196°C Kaltzäh.																	
KLASSIFIKATION	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																
GEEIGNET FÜR	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 X15CrNiSi25-21, X8CrNi25-21, X15CrNiSi20-12, GX15CrNi25-20, X40CrNi25-21, GX40CrNiSi22-10, X10CrAlSi7, X10CrAlSi13, X10CrAlSi18, X10CrAlSi25, GX30CrSi7, GX40CrSi7 AISI 305, 310, 314, ASTM A297 HF, A297 HJ																	
ZULASSUNGEN	CE																	
SCHWEISSPOSITIONEN																		
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.1</td> <td>0.5</td> <td>2</td> <td>0.02</td> <td>0.015</td> <td>26</td> <td>21</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	0.1	0.5	2	0.02	0.015	26	21			
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni												
0.1	0.5	2	0.02	0.015	26	21												
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R_{P0,2} (MPa)</th> <th rowspan="2">R_m (MPa)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>RT</th> <th>-196°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>380</td> <td>570</td> <td>30</td> <td>75</td> <td>37</td> <td>HRC</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-196°C	As Welded	380	570	30	75	37	HRC	
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness							
		RT	-196°C															
As Welded	380	570	30	75	37	HRC												
RÜCKTROCKNUNG	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