



CEWELD 21-33Mn

TYPE	Métal d'apport pour le soudage MAG et TIG des aciers inoxydable résistant à la chaleur avec composition similaire																
APPLICATIONS	Assemblage et revêtement d'aciers CrNi du même type à haute résistance thermique et d'aciers coulés dans un environnement à faible teneur en soufre.																
PROPRIÉTÉS	Recommandé pour des températures de fonctionnement allant jusqu'à 1050°C dans des environnements carburisés dans des fours d'usines pétrochimiques.																
CLASSIFICATION	EN ISO 14343-A: G Z 21 33 Mn Nb W.Nr. 1.4850 (mod)																
CONVIENT POUR	1.4876, 1.4859, 1.4958, 1.4959, X10NiCrAlTi32-21, GX10NiCrSiNb32-20, X5NiCrAlTi31-20, X8NiCrAlTi32-21, X 12 CrNiTi 18 9 UNS N08800, N08810, N08811 Alloy 800, Alloy 800H, Alloy 800HT, Manaurite 900, Nicrofer 3220 H																
AGRÉMENTS	CE																
POSITIONS DE SOUDAGE																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Mn</th> <th>Si</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Nb</th> <th>Fe</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.1</td> <td>4.6</td> <td>0.28</td> <td>21.2</td> <td>33.2</td> <td>1.2</td> <td>Rem.</td> </tr> </tbody> </table>	C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	Fe	0.1	4.6	0.28	21.2	33.2	1.2	Rem.		
C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	Fe											
0.1	4.6	0.28	21.2	33.2	1.2	Rem.											
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <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 colspan="2">RT</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>410</td> <td>620</td> <td>21</td> <td colspan="2">82</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		As Welded	410	620	21	82		HRC
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT															
As Welded	410	620	21	82		HRC											
ETUVAGE	Non requis																
GAS ACC. EN ISO 14175	I1, I3																



CEWELD 21-33Mn

21-33MN 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663424273