



# CEWELD 4842 Kb

**TYPE** Electrode à enrobage basique 310 pour aciers inoxydables résistants à la chaleur

**APPLICATIONS** 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.

**PROPRIÉTÉS** 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.

**CLASSIFICATION**

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

**CONVIENT POUR** 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

**AGRÈMENTS** CE

**POSITIONS DE SOUDAGE**



**TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)**

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