



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 (%)

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

MECHANISCHE GÜTEWERTE

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