




CEWELD 4842 Ti

TYPE	Rutil umhüllte Stabelektrode für hitzebeständige nichtrostende Stähle. (Typ 25 20, 310)																
ANWENDUNGEN	CEWELD® 4842 Ti 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 Ti 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.																
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.4: E 310-16</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>3581-A: E 25 20 R 12</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>~1.4842</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.4: E 310-16	EN ISO	3581-A: E 25 20 R 12	W.Nr.	~1.4842	F-nr	5	FM	5						
AWS	A 5.4: E 310-16																
EN ISO	3581-A: E 25 20 R 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																	
SCHWEISSPOSITIONEN																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Fe</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.1</td> <td>0.6</td> <td>2</td> <td>0.02</td> <td>0.015</td> <td>26</td> <td>21</td> <td>Rem.</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Fe	0.1	0.6	2	0.02	0.015	26	21	Rem.
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Fe										
0.1	0.6	2	0.02	0.015	26	21	Rem.										
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<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>380</td> <td>600</td> <td>30</td> <td colspan="2">75</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	380	600	30	75		HRC
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT															
As Welded	380	600	30	75		HRC											
RÜCKTROCKNUNG	300°C / 2 hr																
GAS ACC. EN ISO 14175																	



CEWELD 4842 Ti

4842 TI 2,0 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,6	8720663415752

4842 TI 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663415769

4842 TI 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663415783

4842 TI 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,0	8720663415790

4842 TI 5,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663415806