



CEWELD 4850 Kb

TYPE	Electrode de base pour le soudage SMAW de l'acier inoxydable résistant à la chaleur
APPLICATIONS	Assemblage et placage d'aciers au chrome-nickel à haute résistance à la chaleur de même nature et d'aciers moulés dans un environnement à faible teneur en soufre.
PROPRIÉTÉS	Haute résistance à la corrosion et excellente soudabilité en courant alternatif et continu. Le dépôt de soudure résiste à l'écaillage jusqu'à 1050 °C.
CLASSIFICATION	EN ISO 3581-A: E Z 21 33 Nb B 32 W.Nr. ~1.4850 FM 5
CONVIENT POUR	1.4876, 1.4861, 1.4859, 1.4958, 1.4959, G-X10NiCrNb 32 20, X10NiCrAlTi 32 20, X5NiCrAlTi 31 20, X8NiCrAlTi 31 21, UNS N 08800, N 08810, N 08811, Alloy 800H

AGRÉMENTS CE

POSITIONS DE SOUDAGE



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
0.15	0.5	4.5	0.02	0.01	22	34

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT		
As Welded	380	600	25	50		HRC

ETUVAGE 300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD 4850 Kb

4850 KB 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663415813