



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 _{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

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