



CEWELD 4850 Kb

TYPE Basisch umhüllte Stabelektrode für hitzebeständige nichtrostende Stähle. (Typ 21 33, 1.4850)

ANWENDUNGEN CEWELD® 4850 Kb für Reparatur- und Auftragschweißungen artgleicher und artähnlicher hitzebeständiger Stähle und Stahlgussorten.

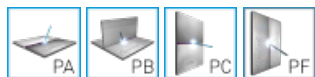
EIGENSCHAFTEN CEWELD® 4850 Kb besitzt eine hohe Korrosionsbeständigkeit und hervorragende Schweißbarkeit sowohl bei AC als auch bei DC+. Das Schweißgut ist bis zu 1050 °C in aufgekohlter und schwefelarmer Umgebung einsetzbar.

KLASSIFIKATION
 EN ISO 3581-A: E Z 21 33 Nb B 32
 W.Nr. ~1.4850
 FM 5

GEEIGNET FÜR 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

ZULASSUNGEN CE

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

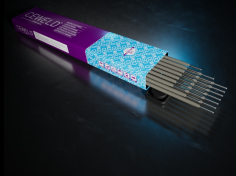
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
0.15	0.5	4.5	0.02	0.01	22	34

MECHANISCHE GÜTEWERTE

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

RÜCKTROCKNUNG 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