



# CEWELD 4842 Kb

TYPE	Basisch beklede elektrode voor het lassen van hittebestendige roestvaststaal soorten																	
TOEPASSINGEN	Veel voorkomende toepassingen zijn industriële ovens, gloeikamers, installaties voor behandeling met gesmolten zout en ketelonderdelen en warmtewisselaars																	
EIGENSCHAPPEN	Voor het lassen van hittebestendige austenitische staalsoorten van 25% Cr-20% Ni. CEWELD 4842 Kb heeft een goede algemene oxidatieweerstand, vooral bij hoge temperaturen vanwege het hoge Cr-gehalte. De legering is volledig austenitisch en daarom gevoelig voor warmtscheuren. De temperatuurgrenzen voor gebruik bij intermitterende oxidatie zijn afhankelijk van de cyclusfrequentie. In het algemeen is de legering hittebestendig tot 1200 °C. Deze legering is bestand tegen relatief zware thermische schokken en is superieur aan type 309L.																	
CLASSIFICATIE	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																
GESCHIKT VOOR	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, GX40CrSi17 AISI 305, 310, 314, ASTM A297 HF, A297 HJ																	
GOEDKEURINGEN	CE																	
LASPOSITIES																		
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.1</td> <td>0.5</td> <td>2</td> <td>0.02</td> <td>0.015</td> <td>26</td> <td>21</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	0.1	0.5	2	0.02	0.015	26	21			
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni												
0.1	0.5	2	0.02	0.015	26	21												
MECHANISCHE WAARDEN	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">A<sub>5</sub> (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>RT</th> <th>-196°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>380</td> <td>570</td> <td>30</td> <td>75</td> <td>37</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-196°C	As Welded	380	570	30	75	37	HRc	
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness							
		RT	-196°C															
As Welded	380	570	30	75	37	HRc												
HERDROGEN	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