

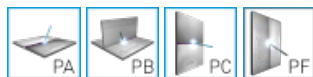


CEWELD 4850 Kb

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



TYPISCHE CHEMISCHE
ANALYSE DES
SCHWEISSMETALLS (%)

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