

CEWELD 4842 Ti

TYPE	Electrode 310 à revêtement rutile pour les 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 Ti 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 310-16 EN ISO 3581-A: E 25 20 R 12 W.Nr. ~1.4842 F-nr 5 FM 5																							
CONVIENT POUR	ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr , TÜV 1000: Gr. 21-30, Type: 25% Cr, 22%Ni 1.4710, 1.4713, 1.4724, 1.4726, 1.4742, 1.4745, 1.4762, 1.4823, 1.4826, 1.4828, 1.4832, 1.4835, 1.4837, 1.4840, 1.4841, 1.4845, 1.4846, 1.4848, 1.4849, 253MA, X15CrNiSi 25 20, G-X40CrNiSi 25 12, G-X15CrNi 25 20, X8CrNi25-21, GX40CrNiSi22-10, X15CrNiSi20-12, 310, 310S, CK20, 305, 314, 725LN, 316L ASTM A297 HF / A297HJ UNS: S31000, S31008, S31050, S31603																							
AGRÉMENTS																								
POSITIONS DE SOUDAGE	 PA  PB  PC  PD  PE  PF																							
ANALYSE CHIMIQUE TIPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	<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><th>Fe</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.1</td><td>0.6</td><td>2</td><td>0.02</td><td>0.015</td><td>26</td><td>21</td><td>Rem.</td></tr> </tbody> </table>								C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Fe	0.1	0.6	2	0.02	0.015	26	21	Rem.
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Fe																	
0.1	0.6	2	0.02	0.015	26	21	Rem.																	
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2">$R_{P0,2}$ (MPa)</th><th rowspan="2">R_m (MPa)</th><th rowspan="2">A5 (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr> <tr> <th>RT</th><th>75</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td><td>380</td><td>600</td><td>30</td><td></td><td></td><td>HRc</td></tr> </tbody> </table>								Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	R_m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	75	As Welded	380	600	30			HRc
Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	R_m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness																		
				RT	75																			
As Welded	380	600	30			HRc																		
ETUVAGE	300°C / 2 hr																							
GAS ACC. EN ISO 14175																								



CEWELD 4842 Ti

4842 TI 2,0 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,6	8720663415752

4842 TI 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663415769

4842 TI 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663415783

4842 TI 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,0	8720663415790

4842 TI 5,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663415806