



# CEWELD E Alloy 22H

TYPE	Électrode spéciale à revêtement de base pour acier moulé à haute température.														
APPLICATIONS	L'alliage CEWELD® E 22H est utilisé pour l'assemblage et le rechargement par soudage sur des matériaux moulés à haute température identiques ou similaires, fortement alliés, contenant 0,5 % de carbone, 28 % de chrome, 50 % de nickel et 5 % de tungstène, par exemple M.no. 2.4879 (G-NiCr28W). La principale application concerne les tuyaux moulés par centrifugation pour les fours de l'industrie pétrochimique avec des températures de fonctionnement pouvant atteindre 1150 °C. Pièces de four, moufles de frittage et de calcination, composants de fours à ciment résistants à l'abrasion à chaud, tubes radiants et serpentins de pyrolyse.														
PROPRIÉTÉS	L'alliage CEWELD E 22H se caractérise par un arc stable et silencieux. Il offre une bonne éliminabilité des scories et un motif de soudure fin et lamellaire. Le métal d'apport est résistant aux températures élevées et présente une très bonne résistance au fluege. Sa teneur élevée en nickel confère à l'alliage une bonne résistance à la cémentation et, dans des conditions d'oxydation, sa teneur élevée en chrome lui confère une résistance utile à la sulfuration.														
CLASSIFICATION	DIN 1736: EL-NiCr28W (mod) W.Nr. 2.4879														
CONVIENT POUR	2.4879 G NiCr28W, G-X45NiCrWSi 48 28 Duraloy 22H, Duraloy Super 22H (+2%Co), Paralloy H48T, Centralloy 4879, Marker G4879, Pyrotherm G 28/48/5W, Cronite HR23, Lloyds T75, Thermax 70, Manaurite 50W, Thermalloy T75														
AGRÉMENTS															
POSITIONS DE SOUDAGE															
ANALYSE CHIMIQUE TIPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	<table><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>Cr</th><th>Ni</th><th>W</th><th>Fe</th></tr></thead><tbody><tr><td>0.5</td><td>0.8</td><td>1.2</td><td>29</td><td>50</td><td>4.5</td><td>14</td></tr></tbody></table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	W	Fe	0.5	0.8	1.2	29	50	4.5	14
C	Si	Mn	Cr	Ni	W	Fe									
0.5	0.8	1.2	29	50	4.5	14									
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table><thead><tr><th>Heat Treatment</th><th>R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th><th>R<sub>m</sub> (MPa)</th><th>A<sub>5</sub> (%)</th><th>Hardness</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>480</td><td>650</td><td>5</td><td>270 HV</td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness	As Welded	480	650	5	270 HV				
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness											
As Welded	480	650	5	270 HV											
ETUVAGE	300°C / 2 hr														
WELDING RECOMMENDATION	Clean the welding area. Weld electrodes with short stick out, vertical electrode guidance and using the line bead technique. Select low amperage and oscillate only slightly. Interpass temperature max. 150°C.														
GAS ACC. EN ISO 14175															