




# CEWELD 4820 AC

TYPE	Rutil umhüllte Stabelektrode vom Typ E 25 4 R														
ANWENDUNGEN	CEWELD® 4820 AC ist eine vollkerndrahtlegierte, wechselstromschweißbare Stabelektrode (Bevorzugt =+) für Fertigungs- und Reparaturschweißungen an gleich- oder artgleichen, korrosions- und hitzebeständigen Stählen und Stahlgußteilen. Für Feuerungsanlagen mit erhöhter Beständigkeit gegen reduzierende und oxydierende, schwefelhaltige Gase sowie für Decklagen von Schweißverbindungen an hitzebeständigen, ferritischen Cr-Si-Al-Stählen.														
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® 4820 AC ist auf gleichem Grundwerkstoff zunderbeständig und aufgrund seines geringen Nickelgehaltes beständig gegen den Angriff von Schwefelgasen und und oxidierenden Verbrennungsgasen bis 1100°C. Beim Schweißen von CEWELD® 4820 AC ist eine geringe Wärmeeinbringung erforderlich, da Legierungen dieser Chemie bei 600-800°C zur Versprödung neigen. Die Vorwärmtemperatur für Artgleiche und artähnliche Stähle sollte je nach je Zusammensetzung und Materialstärke 100 – 200°C betragen. Die Zwischenlagentemperatur sollte 300°C nicht überschreiten.														
KLASSIFIKATION	EN ISO                    3581-A: E 25 4 R 32 W.Nr.                    1.4820 FM                        5														
GEEIGNET FÜR	<b>Mo-free 25Cr(Ni) alloys</b> 1.4340, 1.4710, 1.4745, 1.4746, 1.4712, 1.4762, 1.4713, 1.4773, 1.4722, 1.4776, 1.4724, 1.4820, 1.4729, 1.4821, 1.4740, 1.4822, 1.4742, 1.4823 GX40CrNi27-4, G-X30CrSi6, G-X40CrSi23, X10CrSi6 502, X10CrAl24, X10CrAl7, X8Cr30, X10CrSi13, G-X40CrSi29, X8CrTi25, X10CrAl13, G-X12 CrSi 26 5, G-X40CrSi13, X20 CrNiSi 25 4, G-X40CrSi17, G-X40CrNi 25 4, X10CrAl18, G-X40CrNiSi 27 4, AISI 327, 442, 446, ASTM A 297 HC UNS S44200, 44600, J92605, J93005, J92605														
ZULASSUNGEN	CE														
SCHWEISSPOSITIONEN															
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <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>1</td> <td>2</td> <td>0.02</td> <td>0.01</td> <td>26</td> <td>5</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	0.1	1	2	0.02	0.01	26	5
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni									
0.1	1	2	0.02	0.01	26	5									
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <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>500</td> <td>700</td> <td>20</td> <td>180 HB</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness	As Welded	500	700	20	180 HB				
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness											
As Welded	500	700	20	180 HB											
RÜCKTROCKNUNG	300°C / 2 hr														
GAS ACC. EN ISO 14175															



# CEWELD 4820 AC

4820 AC 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663415660

4820 AC 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663415653