



# CEWELD E Alloy 22H

**TYPE** Basisch umhüllte Spezialelektrode für Hochtemperatur-Stahlguss. ( Typ NiCrW )

**ANWENDUNGEN** CEWELD E Alloy 22H wird zum Verbindungs- und Auftragsschweißen an gleichen oder ähnlichen hochlegierten 0,5%C-28%Cr- 50%Ni-5%W-Hochtemperaturgusswerkstoffen, z.B. M.no. 2.4879 (G-NiCr28W) verwendet. Hauptanwendung sind Schleudergussrohre für Öfen in der petrochemischen Industrie mit Betriebstemperaturen bis zu 1150°C. Ofenteile, Sinter- und Kalziniermuffeln, heißabriebfeste Zementofenbauteile, Strahlrohre und Pyrolysespulen

**EIGENSCHAFTEN** CEWELD E Alloy 22H zeichnet sich durch einen ruhigen und stabilen Lichtbogen aus. Gute Schlackenentfernbarkeit und feinschuppiges Nahtbild. Das Schweißgut ist hochtemperaturbeständig mit sehr guter Kriechfestigkeit. Der hohe Nickelanteil verleiht der Legierung eine gute Aufkohlungsbeständigkeit und der hohe Chromanteil sorgt unter oxidierenden Bedingungen für eine gute Sulfidierungsbeständigkeit.

**KLASSIFIKATION** DIN 1736: EL-NiCr28W (mod)  
W.Nr. 2.4879

**GEEIGNET FÜR** 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

**ZULASSUNGEN**

**SCHWEISSPOSITIONEN**



**TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)**

C	Si	Mn	Cr	Ni	W	Fe
0.5	0.8	1.2	29	50	4.5	14

**MECHANISCHE GÜTEWERTE**

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

**RÜCKTROCKNUNG** 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**