


# CEWELD 21-33Mn

TYPE	Métal d'apport pour le soudage MAG et TIG des aciers inoxydable résistant à la chaleur avec composition similaire																
APPLICATIONS	Assemblage et revêtement d'aciers CrNi du même type à haute résistance thermique et d'aciers coulés dans un environnement à faible teneur en soufre.																
PROPRIÉTÉS	Recommandé pour des températures de fonctionnement allant jusqu'à 1050°C dans des environnements carburisés dans des fours d'usines pétrochimiques.																
CLASSIFICATION	EN ISO                    14343-A: G Z 21 33 Mn Nb W.Nr.                    1.4850 (mod)																
CONVIENT POUR	1.4876, 1.4859, 1.4958, 1.4959, X10NiCrAlTi32-21, GX10NiCrSiNb32-20, X5NiCrAlTi31-20, X8NiCrAlTi32-21, X 12 CrNiTi 18 9 UNS N08800, N08810, N08811 Alloy 800, Alloy 800H, Alloy 800HT, Manaurite 900, Nicrofer 3220 H																
AGRÉMENTS	CE																
POSITIONS DE SOUDAGE																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <tr> <td style="width: 14.28%;">C</td> <td style="width: 14.28%;">Mn</td> <td style="width: 14.28%;">Si</td> <td style="width: 14.28%;">Cr</td> <td style="width: 14.28%;">Ni</td> <td style="width: 14.28%;">Nb</td> <td style="width: 14.28%;">Fe</td> </tr> <tr> <td>0.1</td> <td>4.6</td> <td>0.28</td> <td>21.2</td> <td>33.2</td> <td>1.2</td> <td>Rem.</td> </tr> </table>	C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	Fe	0.1	4.6	0.28	21.2	33.2	1.2	Rem.		
C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	Fe											
0.1	4.6	0.28	21.2	33.2	1.2	Rem.											
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">A<sub>5</sub> (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th colspan="2">RT</th> </tr> <tr> <td>As Welded</td> <td>410</td> <td>620</td> <td>21</td> <td colspan="2">82</td> <td>HRC</td> </tr> </table>	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT		As Welded	410	620	21	82		HRC
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT															
As Welded	410	620	21	82		HRC											
ETUVAGE	Non requis																
GAS ACC. EN ISO 14175	I1, I3																



# CEWELD 21-33Mn

21-33MN 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663424273