



CEWELD 4829 MoTi

TYPE Austenitische Rutil Stabelektrode zum Schweißen von Cr-Ni-Mo-Stählen. (Typ E 23 12 2 L R / E309LMo)

ANWENDUNGEN CEWELD 4829 MoTi ist zum verbinden von hitzebeständigen CrNiMo-Stählen der gleichen Art und von unterschiedlichen Legierungen wie Stahl mit Edelstahl. Plattieren von niedrig legierten Stählen, wenn eine 18/8/2 CrNiMo-Schicht in der ersten Lage erforderlich ist.

EIGENSCHAFTEN Der erhöhte Ferritgehalt (FN~19) im Schweißgut ermöglicht eine hohe Rissicherheit bei wenig schweißgeeigneten Werkstoffen. Besonderes leichte verarbeitung bei sehr schönem Nahtaussehen, sowohl bei Gleich- und Wechselstrom. Selbstabhebende Schlacke. Für Einsatztemperaturen von - 60°C bis 300°C, für Schweißplattierungen 1. Lage bis 400°C.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.4: E 309Mo-16
EN ISO	3581-A: E 23 12 2 L R 32
W.Nr.	1.4459
F-nr	1
FM	5

GEEIGNET FÜR **23% Cr, 12%Ni, 3% Mo, 309LMo**
 1.4401, 1.4404, 1.4406, 1.4410, 1.4437, 1.4571, 1.4580, 1.4459, 1.4513, 1.4521, 1.4526, 1.4113, 1.4575
 AISI 436, 444, 434
 UNS S43600, S 44400, S43400,

ZULASSUNGEN CE

SCHWEISSPOSITIONEN

TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0.02	0.7	1.8	0.02	0.015	24	13	2.5

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT		
As Welded	460	650	32	55		HRc

RÜCKTROCKNUNG 300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD 4829 MoTi

4829 MOTI 2,0 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,4	8720663415707

4829 MOTI 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663415714

4829 MOTI 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663415721

4829 MOTI 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663415738

4829 MOTI 5,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,0	8720663415745