

GSM 1.4850

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 3581-A: E Z 21 33 Mn Nb B 4 2

Werkstoff-Nr.: 1.4850

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

Anwendungsbereich:

Basisch umhüllte Stabelektrode für Verbindungs- und Auftragsschweißungen artgleicher und artähnlicher hitzebeständiger Stähle und Stahlgussorten. Typische Legierungen für das Schweißen von Schleudergussrohren für Öfen in der petrochemischen Industrie. Die Beständigkeit des Schweißgutes ist abhängig von der Atmosphäre und ist zunderbeständig bis +1050° C. GSM 1.4850 verfügt über eine hervorragende Beständigkeit in aufkohlenden Atmosphären und oxidierenden oder reduzierenden Ofengasen.

Wichtigste Grundwerkstoffe:

1.4876	X 10 NiCrAlTi32-21	1.4958	X 5 NiCrAlTi31-20	Alloy 800 H
1.4859	GX 10 NiCrSiNb32-20	1.4959	X 8 NiCrAlTi32-21	

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
0,12	0,5	4,5	21,0	33,0	1,0

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

Streckgrenze $R_{p0,2}$ [$\frac{N}{mm^2}$]	Festigkeit R_m [$\frac{N}{mm^2}$]	Dehnung A_5 [%]	Kerbschlagarbeit K_v [J]
420	610	29	---

Verarbeitungshinweise:

Schweißposition	Polung	Rücktrocknung
PA, PB, PC, PD, PE, PF	DC+	250°C/ 2h

Max. Verwendungstemperatur in °C

Atmosphäre	schwefelfrei	max. 2g S/ Nm ³
Luft bzw. oxidierende Verbrennungsgase	1050	1000
Reduzierende Verbrennungsgase	1000	950

Maße:

Abmessung	Kg pro VPE	Kg pro KRT	Stück pro VPE	Artikelcode
2,5 x 300	4	16	225	404-3025
3,2 x 350	5	20	143	404-3032
4,0 x 350	5	20	94	404-3040
5,0 x 450	6	24	54	404-3050

