



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



**TYPISCHE CHEMISCHE
ANALYSE DES
SCHWEISSMETALLS (%)**

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

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	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