

Классификация
EN ISO 3581-A
Material-No.

E Z 21 33 B 4 2

1.4850

Описание и область применения

Электрод с основным покрытием типа E_z 21 33 B 4 2. Термостойкий до 1050°C. Обладает хорошей устойчивостью к атмосферным воздействиям науглероживания. Для соединения и наплавки с соответствующими / аналогичными жаропрочными сталями и сортами литой стали.

Макс. рабочая температура в °C	Без (S) серы	Макс. 2 г S/мм ³
Воздух и окисляющие газы сгорания	1050°C	1000°C
Сокращение газов сгорания	1000°C	950°C

Металл основы

1.4847 X8CrNiAlTi20-20, 1.4849 GX40NiCrSiNb38-18, 1.4958 X5NiCrAlTi31-20,
1.4859 GX10NiCrNb32-20 / GX10NiCrNb38-18, 1.4861 X10NiCr32-20, 1.4864 X12NiCrSi36-16 / X12NiCrSi 35-16,
1.4865 GX40NiCrSi38-18, 1.4876 X10NiCrAlTi32-20 / X10NiCrAlTi32-21
UNS N08810
AISI 330, 334
Alloy 800, 800H, 800HT

Химический анализ

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
wt.-%	0.15	0.5	4.5	22.0	33.0	1.3

Механические свойства наплавленного металла – средние значения (мин. значения)

Условия	Предел текучести R _{0,2}	Предел прочности R _m	Удлинение A (L ₀ =5d ₀)	Работа удара ISO-V KV J
	MPa	MPa	%	20°C
u	> 410 (≥ 410)	> 600 (≥ 600)	> 25 (≥ 25)	> 50 (≥ 32)

u необработанный, после сварки

Рабочие параметры

	Полярность	DC+	Размер, мм	Ток, А	
	Маркировка электрода	Thermanit 21/33 So		2.5 × 300	50 – 75
				3.2 × 350	70 – 110

Рекомендуемая подводимая теплота составляет не более 1,5 кДж/мм, межпроходная температура не более 150°C.

Рекомендуется сварка методом ниточного шва с минимальной амплитудой колебания.

Свойства разрыва при ползучести зависят от соответствующих термостойкими исходными металлами.

Термическая обработка после сварки, как правило, не требуется.

При необходимости нагревайте при температуре 875°C в течение 3 часов с последующим охлаждением на воздухе.

Одобрения

TÜV (07255.), CE