



# CEWELD 4893 Kb (253MA)

TYPE	Rutil umhüllte Stabelektrode zum Schweißen von hitzebeständigem Edelstahl. (Typ .4893, Alloy 253MA)								
ANWENDUNGEN	CEWELD 4893 KB ist zum Verbinden und Plattieren hochwarmfester CrNi-Stähle gleicher Art, beispielsweise in Wärmebehandlungsanlagen und Chemieanlagen.								
EIGENSCHAFTEN	Die CEWELD 4893 Kb zeigt hohe Korrosionsbeständigkeit und hervorragende Schweißbarkeit sowohl bei AC als auch bei DC+. Das Schweißgut ist bis 950 °C zunder- und oxidationsbeständig. Die Zwischenlagentemperatur sollte unter 150 °C gehalten werden.								
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tr> <td>EN ISO</td> <td>3581-A: E Z 23 10 N R 12</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4893</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	EN ISO	3581-A: E Z 23 10 N R 12	W.Nr.	1.4893	F-nr	5	FM	5
EN ISO	3581-A: E Z 23 10 N R 12								
W.Nr.	1.4893								
F-nr	5								
FM	5								
GEEIGNET FÜR	1.4828, 1.4829, 1.4893, 1.4835, 1.4818, 1.4825, 1.4826, 1.4832, 1.4891, 1.4893 X15CrNiSi 20-23, X12 CrNi 22-12, X8CrNiSiN21-11, X9CrNiSiN21-11-2 UNS S30815, AISI 309 (Avesta) alloy 253MA								

ZULASSUNGEN

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
0.1	1	0.97	22	11	0.1	0.1

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness
As Welded	360	590	27	HRc

RÜCKTROCKNUNG 300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175