

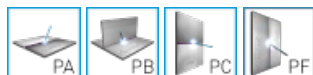


CEWELD 4853 Kb

TYPE	Electrode de base pour le soudage SMAW des aciers inoxydables résistants à la chaleur.
APPLICATIONS	Assemblage et revêtement d'aciers CrNi à haute résistance thermique du même type et d'aciers moulés dans un environnement à faible teneur en soufre.
PROPRIÉTÉS	Haute résistance à la corrosion et excellente soudabilité en courant alternatif et continu. Le dépôt de soudure résiste à l'écaillage jusqu'à 1050 °C.
CLASSIFICATION	EN ISO 3581-A: E Z 25 35 Nb B 32 W.Nr. 1.4853 FM 5
CONVIENT POUR	1.4837, 1.4848, 1.4849, 1.4852, 1.4853, 1.4857, G-X 40 NiCrNb 35 25, G-X 40 NiCrSi 35 25, G-X40CrNiSi25-12, G-X40CrNiSi25--20, G-X40NiCr38-18, G-X40NiCrNb35-25, HK40, HK45, UNS: J93503, J94204, N08705 J 94013, J 94003, J 93633, J 93513, J 93503, J 94224, J 94204, J 94203, N 08005, N 08004, N 08705

AGRÉMENTS CE

POSITIONS DE SOUDAGE



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
0.4	0.9	1	0.025	0.015	26	35

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
As Welded	500	700	10	HRc

ETUVAGE 300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD 4853 Kb

4853 KB 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663415820

4853 KB 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,0	8720663424518