



CEWELD 4893 Kb (253MA)

TYPE	Electrode à enrobage rutile pour le soudage SMAW de l'acier inoxydable résistant à la chaleur.		
APPLICATIONS	Assemblage et revêtement d'aciers CrNi hautement résistants à la chaleur et de même nature, tels que les équipements de traitement thermique et les installations chimiques.		
PROPRIÉTÉS	Haute résistance à la corrosion et excellente soudabilité en courant alternatif et continu. Le dépôt de soudure résiste à l'écaillage et à l'oxydation jusqu'à 950°C. La température inter-passage doit être maintenue en dessous de 150°C.		
CLASSIFICATION	EN ISO	3581-A: E Z 23 10 N R 12	
	W.Nr.	1.4893	
	F-nr	5	
	FM	5	
CONVIENT POUR	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		

AGRÉMENTS

POSITIONS DE SOUDAGE



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

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

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
As Welded	360	590	27	HRc

ETUVAGE 300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175