



# CEWELD 4893 Kb (253MA)

<b>TYPE</b>	Electrode à enrobage rutile pour le soudage SMAW de l'acier inoxydable résistant à la chaleur.		
<b>APPLICATIONS</b>	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.		
<b>PROPRIÉTÉS</b>	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.		
<b>CLASSIFICATION</b>	EN ISO	3581-A: E Z 23 10 N R 12	
	W.Nr.	1.4893	
	F-nr	5	
	FM	5	
<b>CONVIENT POUR</b>	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 <sub>P0.2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness
As Welded	360	590	27	HRc

**ETUVAGE** 300°C / 2 hr

**GAS ACC. EN ISO 14175**