



# 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 <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**