



CEWELD 253 MA

TYPE	CEWELD 253 MA est conçu pour le soudage des aciers austénitiques au chrome-nickel tels que 253MA																								
APPLICATIONS	A utiliser dans les fours à haute température, les chambres de combustion, les brûleurs, etc. Ne convient pas aux applications exposées à la corrosion humide. Avant le soudage, il est recommandé de brosser ou de meuler soigneusement les plaques noires et les cordons de soudure précédents.																								
PROPRIÉTÉS	Le cérium combiné au silicium améliore la résistance à l'oxydation et à l'érosion-corrosion dans les environnements oxydants et neutres, tandis que l'azote permet d'obtenir une résistance supérieure à haute température. Par conséquent, ce fil d'apport présente une excellente résistance aux températures élevées (la plage de température la plus appropriée est 850 - 1100 °C), une résistance élevée au fluage, une très bonne résistance à l'oxydation isotherme et, en particulier, cyclique.																								
CLASSIFICATION	EN ISO 14343-A: G 21 10 N W.Nr. 1.4835																								
CONVIENT POUR	Outokumpu 253 MA (1.4835) Outokumpu 153 MA (1.4818)																								
AGRÉMENTS	CE																								
POSITIONS DE SOUDAGE																									
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>Nb</th> <th>N</th> <th>Cu</th> <th>Ce</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.07</td> <td>1.5</td> <td>0.6</td> <td>0.02</td> <td>0.001</td> <td>21</td> <td>10</td> <td>0.1</td> <td>0.007</td> <td>0.16</td> <td>0.13</td> <td>0.04</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	N	Cu	Ce	0.07	1.5	0.6	0.02	0.001	21	10	0.1	0.007	0.16	0.13	0.04
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	N	Cu	Ce														
0.07	1.5	0.6	0.02	0.001	21	10	0.1	0.007	0.16	0.13	0.04														
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R_{p0,2} (MPa)</th> <th rowspan="2">R_m (MPa)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th colspan="2">RT</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>440</td> <td>680</td> <td>38</td> <td colspan="2">130</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT		As Welded	440	680	38	130		HRc								
Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness														
		RT																							
As Welded	440	680	38	130		HRc																			
ETUVAGE	non requis																								
GAS ACC. EN ISO 14175	I1, I3																								



CEWELD 253 MA

253 MA 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720682050200