



CEWELD 4893 Kb (253MA)

TYPE	Rutil umhüllte Stabelektrode zum Schweißen von hitzebeständigem Edelstahl. (Typ .4893, Alloy 253MA)		
ANWENDUNGEN	CEWELD 4893 KB ist zum Verbinden und Plattieren hochwarmfester CrNi-Stähle gleicher Art, beispielsweise in Wärmebehandlungsanlagen und Chemieanlagen.		
EIGENSCHAFTEN	Die CEWELD 4893 Kb zeigt hohe Korrosionsbeständigkeit und hervorragende Schweißbarkeit sowohl bei AC als auch bei DC+. Das Schweißgut ist bis 950 °C zunder- und oxidationsbeständig. Die Zwischenlagentemperatur sollte unter 150 °C gehalten werden.		
KLASSIFIKATION	EN ISO	3581-A: E Z 23 10 N R 12	
	W.Nr.	1.4893	
	F-nr	5	
	FM	5	
GEEIGNET FÜR	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, X9CrNiSiNCe21-11-2 UNS S30815, AISI 309 (Avesta) alloy 253MA		

ZULASSUNGEN

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)

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

MECHANISCHE GÜTEWERTE

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

RÜCKTROCKNUNG 300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175