



# 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<br>X15CrNiSi 20-23, X12 CrNi 22-12, X8CrNiSiN21-11, X9CrNiSiNCe21-11-2<br>UNS S30815,<br>AISI 309<br>(Avesta) alloy 253MA                                    |                          |  |

## AGRÉMENTS

## POSITIONS DE SOUDAGE



## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)

| 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) | A5 (%) | Hardness |
|----------------|-------------------------|----------------------|--------|----------|
| As Welded      | 360                     | 590                  | 27     | HRc      |

ETUVAGE 300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175