




# CEWELD 4853 Kb

TYPE	Electrode de base pour le soudage SMAW des aciers inoxydables résistants à la chaleur.						
APPLICATIONS	Assemblage et revêtement d'aciers CrNi à haute résistance thermique du même type et d'aciers moulés dans un environnement à faible teneur en soufre.						
PROPRIÉTÉS	Haute résistance à la corrosion et excellente soudabilité en courant alternatif et continu. Le dépôt de soudure résiste à l'écaillage jusqu'à 1050 °C.						
CLASSIFICATION	EN ISO	3581-A: E Z 25 35 Nb B 32					
	W.Nr.	1.4853					
	FM	5					
CONVIENT POUR	(1.4806), 1.4837, 1.4848, 1.4849, 1.4852, 1.4853, 1.4857, G-X 40 NiCrNb 35 25, G-X 40 NiCrSi 35 25, G-X40CrNiSi25-12, G-X40CrNiSi25--20, G-X40NiCr38-18, G-X40NiCrNb35-25, HK40, HK45, UNS: J93503, J94204, N08705 J 94013, J 94003, J 93633, J 93513, J 93503, J 94224, J 94204, J 94203, N 08005, N 08004, N 08705						
AGRÉMENTS	CE						
POSITIONS DE SOUDAGE							
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
	0.4	0.9	1	0.025	0.015	26	35
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	Heat Treatment		R <sub>p0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)	Hardness	
	As Welded		500	700	10	HRc	
ETUVAGE	300°C / 2 hr						
GAS ACC. EN ISO 14175							



# CEWELD 4853 Kb

4853 KB 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663415820

4853 KB 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,0	8720663424518