



CEWELD 4893 Kb (253MA)

certilas® THE FILLER METAL SPECIALIST

TYPE	Electrode à enrobage rutile pour le soudage SMAW de l'acier inoxydable résistant à la chaleur.																
APPLICATIONS	Assemblage et revêtement d'acières 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, X9CrNiSiNCe21-11-2 UNS S30815, AISI 309 (Avesta) alloy 253MA																
AGRÉMENTS																	
POSITIONS DE SOUDAGE																	
ANALYSE CHIMIQUE TIPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	C 0.1	Si 1	Mn 0.97	Cr 22	Ni 11	Mo 0.1	N 0.1										
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table><thead><tr><th>Heat Treatment</th><th>R_{P0,2} (MPa)</th><th>Rm (MPa)</th><th>A5 (%)</th><th>Hardness</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>360</td><td>590</td><td>27</td><td>HRc</td></tr></tbody></table>							Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Hardness	As Welded	360	590	27	HRc
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Hardness													
As Welded	360	590	27	HRc													
ETUVAGE	300°C / 2 hr																
GAS ACC. EN ISO 14175																	