



CEWELD 253 MA Tig

TYPE	CEWELD 253 MA Tig 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 céryum 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 fluege, une très bonne résistance à l'oxydation isotherme et, en particulier, cyclique.																								
CLASSIFICATION	EN ISO 14343-A: W 21 10 N W.Nr. 1.4835																								
CONVIENT POUR	Outokumpu 253 MA (1.4835) Outokumpu 153 MA (1.4818)																								
AGRÉMENTS	CE																								
POSITIONS DE SOUDAGE																									
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	<table><tr><td>C</td><td>Si</td><td>Mn</td><td>P</td><td>S</td><td>Cr</td><td>Ni</td><td>Mo</td><td>Nb</td><td>N</td><td>Cu</td><td>Ce</td></tr><tr><td>0.07</td><td>1.5</td><td>0.6</td><td>0.01</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></table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	N	Cu	Ce	0.07	1.5	0.6	0.01	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	0.01	0.001	21	10	0.1	0.007	0.16	0.13	0.04														
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table><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>RT</th><th>110</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>410</td><td>600</td><td>33</td><td></td><td></td><td>HRc</td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	R_m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	110	As Welded	410	600	33			HRc								
Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)					R_m (MPa)	A5 (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness														
		RT	110																						
As Welded	410	600	33			HRc																			
ETUVAGE	Non requis																								
GAS ACC. EN ISO 14175	I1																								