



CEWELD 4853 Kb

TYPE Basisch umhüllte rostfreie Stabelektrode mit hoher Ausbringung. (Typ 2535, 1.4853)

ANWENDUNGEN CEWELD® 4853 Kb ist für das Verbindung und Auftrag Schweißen hochwarmfester CrNi-Stähle gleicher oder ähnlicher Art und Gussstähle in schwefelarmer Umgebung.

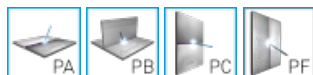
EIGENSCHAFTEN CEWELD® 4853 Kb zeichnet sich durch hohe Korrosionsbeständigkeit und hervorragende Schweißbarkeit sowohl bei AC als auch bei DC+ aus. Das Schweißgut ist bis 1050 °C zunderbeständig.

KLASSIFIKATION EN ISO 3581-A: E Z 25 35 Nb B 32
W.Nr. 1.4853
FM 5

GEEIGNET FÜR 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

ZULASSUNGEN CE

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
0.4	0.9	1	0.025	0.015	26	35

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
As Welded	500	700	10	HRc

RÜCKTROCKNUNG 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