



CEWELD 4893 Kb (253MA)

TYPE Rutil umhüllte Stabelektrode zum Schweißen von hitzebeständigem Edelstahl. (Typ .4893, Alloy 253MA)

ANWENDUNGEN CEWELD 4893 KB ist zum Verbinden und Plattieren hochwarmfester CrNi-Stähle gleicher Art, beispielsweise in Wärmebehandlungsanlagen und Chemieanlagen.

EIGENSCHAFTEN Die CEWELD 4893 Kb zeigt hohe Korrosionsbeständigkeit und hervorragende Schweißbarkeit sowohl bei AC als auch bei DC+. Das Schweißgut ist bis 950 °C zunder- und oxidationsbeständig. Die Zwischenlagentemperatur sollte unter 150 °C gehalten werden.

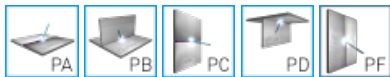
KLASSIFIKATION

EN ISO	3581-A: E Z 23 10 N R 12
W.Nr.	1.4893
F-nr	5
FM	5

GEEIGNET FÜR 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, X9CrNiSiN21-11-2
UNS S30815,
AISI 309
(Avesta) alloy 253MA

ZULASSUNGEN

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
0.1	1	0.97	22	11	0.1	0.1

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
As Welded	360	590	27	HRc

RÜCKTROCKNUNG 300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175