

CEWELD 4501 Kb

TYPE	Basisch umhüllte ferritisch-austenitischer Superduplex Stabelektrode.(Typ E 25 9 4 N L B / E2595)																										
ANWENDUNGEN	CEWELD 4501 Kb ist zum Schweißen von Super-Duplex-Stählen. Artgleiches Schweißen zwischen nichtrostenden Super-Duplex-Stählen und Mischverbindungen zwischen anderen nichtrostenden und unlegierten oder niedrig legierten Stählen. Speziell für die Offshore Technik sehr gut geeignet.																										
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® 4501 zeigt ein Duplex-Schweißgut was aufgrund des hohen CrMo(N)-Gehalts eine hervorragende Beständigkeit gegen Lochfraß, Chlorid-Spannungsrißkorrosion und interkristalline Korrosion (Pitting-Index > 40) zeigt. Darüber hinaus ist die Schweißgutlegierung salzwasserbeständig und bietet eine hohe Zugfestigkeit, da der Legierung Stickstofflegiert ist. Für Betriebstemperaturen von -50°C bis 250°C.																										
KLASSIFIKATION	AWS A 5.4: E 2595-15 EN ISO 3581-A: E 25 9 4 N L W.Nr. 1.4501 F-nr 5 FM 5																										
GEEIGNET FÜR	UNS S32550 :UR 52 N, Ferralium 255, UNS S32520 :UR 52 N+, UNS S32750 :SAF 2507, UR 47 N+, UNS S32760 :ZERON 100, UNS 32760, UR 76 N, SM22Cr, SAF 2507, ASTM S32760 (ZERON 100), S32550 and S31260., It can also be used for welding duplex type 2205, 1.4460, 1.4462,1.4463,1.4515, 1.4517, 1.4507 URANUS 52N, SAF 25.07, GX 3 CrNiMoCuN 26-6-3, (1.4515), GX 3 CrNiMoCuN 26-6-3-3, (1.4517), 25% Cr Super Duplex steels SAF 25/07, S32750 1.4410 - 25Cr- 7Ni-4Mo-0.28N SAF2507, NAS74N, S32760 1.4501 - 25Cr-7Ni-3.8Mo-0.7Cu-0.25N, S32506 - SUS329J4L 25Cr-7Ni-3Mo-0.15N-0.2W NAS64 1.4507, S31803, S32205,																										
ZULASSUNGEN																											
SCHWEISSPOSITIONEN	 PA  PB  PC  PD  PE  PF																										
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>Cr</th><th>Ni</th><th>Mo</th><th>N</th><th>W</th><th>Cu</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.036</td><td>0.84</td><td>0.83</td><td>26.15</td><td>9.46</td><td>3.73</td><td>0.21</td><td>0.67</td><td>0.63</td></tr> </tbody> </table>									C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	W	Cu	0.036	0.84	0.83	26.15	9.46	3.73	0.21	0.67	0.63
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	W	Cu																			
0.036	0.84	0.83	26.15	9.46	3.73	0.21	0.67	0.63																			
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2">$R_{P0,2}$ (MPa)</th><th rowspan="2">Rm (MPa)</th><th rowspan="2">A5 (%)</th><th colspan="3">Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr> <tr> <th colspan="3">RT</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td><td>560</td><td>730</td><td>23</td><td colspan="3">50</td><td>HRc</td></tr> </tbody> </table>								Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness	RT			As Welded	560	730	23	50			HRc
Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness																				
				RT																							
As Welded	560	730	23	50			HRc																				
RÜCKTROCKNUNG	Not required																										
GAS ACC. EN ISO 14175																											

CEWELD 4501 Kb

4501 KB 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663424341