



CEWELD 4462 Kb

TYPE	Hochbasische Stabelektrode zum Schweißen von nichtrostenden Duplexstählen. (Typ 2293)																										
ANWENDUNGEN	CEWELD® 4462 KB ist zum Schweißen von Duplex-Stählen und deren Verbindung mit un- und niedriglegierten Stählen sowie nichtrostenden austenitischen Stählen. Wird für Rohrarbeiten und die allgemeine Fertigung in der Offshore-Öl- und Gasindustrie sowie in der chemischen Prozessindustrie verwendet. Auch geeignet zum Plattieren von Stählen, um korrosionsbeständige Schichten zu erhalten. Ist geeignet für das Verbinden von dickwandigen Abschnitten (> 20 mm) und starren Konstruktionen sowie für Anwendungen, bei denen besonders niedrige Anforderungen an die Betriebstemperatur bestehen (bis zu -50 ° C)																										
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® 4462 Kb hat eine hohe allgemeine Korrosionsbeständigkeit. In chlorid- und schwefelwasserstoffhaltigen Medien weist die Legierung eine hohe Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion, Lochfraß und insbesondere gegen Spannungskorrosion auf. Die Legierung wird in einer Vielzahl von Anwendungen in allen Industriesegmenten eingesetzt. Geeignet für Betriebstemperaturen von -50 ° C bis 250 ° C.																										
KLASSIFIKATION	<table><tr><td>AWS</td><td>A 5.4: E 2209-15</td></tr><tr><td>EN ISO</td><td>3581-A: E 22 9 3 N L B 22</td></tr><tr><td>W.Nr.</td><td>1.4462</td></tr><tr><td>F-nr</td><td>5</td></tr><tr><td>FM</td><td>5</td></tr></table>									AWS	A 5.4: E 2209-15	EN ISO	3581-A: E 22 9 3 N L B 22	W.Nr.	1.4462	F-nr	5	FM	5								
AWS	A 5.4: E 2209-15																										
EN ISO	3581-A: E 22 9 3 N L B 22																										
W.Nr.	1.4462																										
F-nr	5																										
FM	5																										
GEEIGNET FÜR	<p>ISO 15608: 10.1-10.2 Austenitic > 24 % Cr ≤ 4% Ni, DUPLEX 2209, 22%Cr 9%Ni 3%Mo 1.4417, 1.4462, 1.4362, 1.4162, 1.4463, 1.4460, 1.4583 X 2 CrNiMoSi 19 5, X 2 CrNiN 23 4, X 2 CrNiMoN 22 5 3, X10CrNiMoNb18-12 316LN, 318LN UNS S31803, S32205, S32304 SAF 2205 Fafer 4462, NKCr22, SM22Cr, Falc 223 UR 45N & UR 45N+, 2101, 2205, UR 35 N SAF 2304 mix 1.4462 X2CrNiMoN22-5-3 mit P235GH/ P265GH, S255N, P295GH, S355N, 16Mo3</p>																										
ZULASSUNGEN	CE																										
SCHWEISSPOSITIONEN																											
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	<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>N</td></tr><tr><td>0.02</td><td>0.8</td><td>1.1</td><td>0.02</td><td>0.015</td><td>22.5</td><td>9.5</td><td>3.5</td><td>0.18</td></tr></table>									C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	N	0.02	0.8	1.1	0.02	0.015	22.5	9.5	3.5	0.18
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	N																			
0.02	0.8	1.1	0.02	0.015	22.5	9.5	3.5	0.18																			
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<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>-50°C</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>620</td><td>750</td><td>25</td><td>95</td><td>70</td><td>HRc</td></tr></tbody></table>									Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-50°C	As Welded	620	750	25	95	70	HRc		
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness																					
				RT	-50°C																						
As Welded	620	750	25	95	70	HRc																					
RÜCKTROCKNUNG	Not required																										
GAS ACC. EN ISO 14175																											



CEWELD 4462 Kb

4462 KB 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663424358

4462 KB 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663413147