




CEWELD 4460 Cu

TYPE	Rutilbasisch umhüllte Stabelektrode zum Schweißen von Super-Duplex-Stählen (Zeron 100). Typ 1.4501																						
ANWENDUNGEN	CEWELD® 4460 Cu ist für das Schweißen von Super-Duplex-Edelstählen. Artgleiche Schweißen zwischen Super-Duplex-Edelstahl und zwischen anderen rostfreien und unlegierten oder niedriglegierten Stählen. CEWELD® 4460 Cu wird überall dort eingesetzt, wo eine Kombination aus guter korrosionsbeständigkeit und hoher Festigkeit erforderlich ist.																						
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® 4460 Cu zeigt ein austenitisch-ferritisches Gefüge für Auftrag- und Verbindungsschweißungen an Super-Duplex-Stählen. Einsatztemperatur ≤ 250 C°																						
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.4: E 2593-16</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>3581-A: E 25 9 4 N L</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4501</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.4: E 2593-16	EN ISO	3581-A: E 25 9 4 N L	W.Nr.	1.4501	F-nr	4	FM	5												
AWS	A 5.4: E 2593-16																						
EN ISO	3581-A: E 25 9 4 N L																						
W.Nr.	1.4501																						
F-nr	4																						
FM	5																						
GEEIGNET FÜR	<p>welding Super Duplex 2593 1.4410, 1.4460, 1.4467, 1.4468, 1.4501, 1.4507, 1.4515, 1.4517 X2CrNiMoN25-7-4, X2CrMnNiMoN26-5-4, GX2CrNiMoN25-6-3, X2CrNiMoCuWN25-7-4, X2CrNiMoCuN25-6-3, GX2CrNiMoCuN26-6-3, GX2CrNiMoCuN25-6-3-3 UNS S32750, S32760, J93380, S32520, S32550, S39274, S32950 SAF 25/07, S32750 1.4410 - 25Cr-7Ni-4Mo-0.28N SAF2507, NAS74N, S32760 1.4501 - 25Cr-7Ni-3.8Mo-0.7Cu-0.7W-0.25N, S32506 - SUS329J4L 25Cr-7Ni-3Mo-0.15N-0.2W NAS64 1.4507, S31803, S32205, Ferralium 255, Super Duplex steels, ZERON 100</p>																						
ZULASSUNGEN	CE																						
SCHWEISSPOSITIONEN																							
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>N</th> <th>W</th> <th>Cu</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.02</td> <td>0.8</td> <td>1.1</td> <td>0.02</td> <td>0.015</td> <td>26</td> <td>9.5</td> <td>3.5</td> <td>0.2</td> <td>0.6</td> <td>0.8</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	N	W	Cu	0.02	0.8	1.1	0.02	0.015	26	9.5	3.5	0.2	0.6	0.8
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	N	W	Cu													
0.02	0.8	1.1	0.02	0.015	26	9.5	3.5	0.2	0.6	0.8													
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <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 colspan="2">RT</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>560</td> <td>760</td> <td>20</td> <td colspan="2">50</td> <td>HRC</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT		As Welded	560	760	20	50		HRC						
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness												
		RT																					
As Welded	560	760	20	50		HRC																	
RÜCKTROCKNUNG	Not required																						
GAS ACC. EN ISO 14175																							



CEWELD 4460 Cu

4460 CU 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663413185

4460 CU 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,6	8720663413192

4460 CU 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663413208