



CEWELD 4462 Kb

TYPE Electrode aciers inoxydables 2209 duplex à haute teneur en soufre

APPLICATIONS Utilisé pour les travaux de tuyauterie et la fabrication générale dans les industries pétrolières et gazières offshore et les industries de traitement chimique. Convient également pour le revêtement des aciers afin d'obtenir des couches résistantes à la corrosion...

PROPRIÉTÉS Electrode à haute teneur en soufre pour le soudage des alliages inoxydables austénitiques-ferritiques de type 22% Cr, 5% Ni, 3% Mo. CEWELD® 4462 Kb présente une résistance générale élevée à la corrosion. Dans les milieux contenant du chlorure et du sulfure d'hydrogène, l'alliage présente une résistance élevée à la corrosion intergranulaire, aux piqûres et surtout à la corrosion sous contrainte. L'alliage est utilisé dans une variété d'applications dans tous les segments industriels.

CLASSIFICATION

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

CONVIENT POUR **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

AGRÈMENTS CE

POSITIONS DE SOUDAGE



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

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

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT	-50°C	
As Welded	620	750	25	95	70	HRC

ETUVAGE Non requis

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