

CEWELD 4462 Ti

TYPE	Rutil-basische Stabelektrode zum Schweißen von nichtrostenden Duplexstählen. (Typ 2293)																											
ANWENDUNGEN	CEWELD® 4462 Ti 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.																											
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® 4462 Ti 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																											
KLASSIFIKATION	AWS A 5.4: E 2209-17 EN ISO 3581-A: E 22 9 3 N L R 12 W.Nr. 1.4462 F-nr 5 FM 5																											
GEEIGNET FÜR	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																											
ZULASSUNGEN	CE																											
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>P</th><th>S</th><th>Cr</th><th>Ni</th><th>Mo</th><th>N</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.015</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>3.8</td><td>0.15</td></tr> </tbody> </table>									C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	N	0.015	0.8	1.1	0.02	0.015	22.5	9.5	3.8	0.15	
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	N																				
0.015	0.8	1.1	0.02	0.015	22.5	9.5	3.8	0.15																				
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="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>610</td><td>700</td><td>26</td><td colspan="3">55</td><td>HRc</td></tr> </tbody> </table>									Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	R_m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness	RT			As Welded	610	700	26	55			HRc
Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	R_m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness																					
				RT																								
As Welded	610	700	26	55			HRc																					
RÜCKTROCKNUNG	300°C / 2 hr																											
GAS ACC. EN ISO 14175																												

CEWELD 4462 Ti

4462 TI 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663413123

4462 TI 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663413130

4462 TI 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663413154

4462 TI 5,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,2	8720663413161