



# CEWELD 4462 Ti

TYPE	Électrode à base de rutile pour le soudage des aciers inoxydables duplex																											
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 base de rutile pour le soudage des alliages inoxydables austénitiques-ferritiques de type 22 % Cr, 5 % Ni, 3 % Mo. Le 2209 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	<table><tr><td>AWS</td><td>A 5.4: E 2209-17</td></tr><tr><td>EN ISO</td><td>3581-A: E 22 9 3 N L R 12</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 2209-17	EN ISO	3581-A: E 22 9 3 N L R 12	W.Nr.	1.4462	F-nr	5	FM	5									
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																											
CONVIENT POUR	<p><b>ISO 15608: 10.1-10.2 Austenitic &gt; 24 % Cr ≤ 4% Ni, DUPLEX 2209, 22%Cr 9%Ni 3%Mo</b> 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 &amp; UR 45N+, 2101, 2205, UR 35 N SAF 2304 mix 1.4462 X2CrNiMoN22-5-3 mit P235GH/ P265GH, S255N, P295GH, S355N, 16Mo3</p>																											
AGRÉMENTS	CE																											
POSITIONS DE SOUDAGE																												
ANALYSE CHIMIQUE TIPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	<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>0.015</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></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																				
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table><thead><tr><th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2">R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th><th rowspan="2">R<sub>m</sub> (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 <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness	RT			As Welded	610	700	26	55			HRc
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness																					
				RT																								
As Welded	610	700	26	55			HRc																					
ETUVAGE	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