

CEWELD 4501 Kb

TYPE	Electrode à âme basique en alliage pour le soudage de Super Duplex																								
APPLICATIONS	Soudage d'acières inoxydables super duplex corroyés, forgés ou moulés pour utilisation à l'état soudé. Soudage hétérogène entre aciers inoxydables super duplex et soudures dissemblables entre autres aciers inoxydables et aciers doux ou faiblement alliés.																								
PROPRIÉTÉS	CEWELD® 4501 Kb est une électrode à enrobage basique avec une âme entièrement alliée, le dépôt de soudure duplex offre une excellente résistance aux piqûres, à la corrosion fissurante sous contrainte due au chlorure et à la corrosion intercristalline en raison de la teneur élevée en CrMo(N) (indice de piqûre >40). En outre, l'alliage métallique soudé résiste à l'eau salée et offre une résistance élevée à la traction, grâce à l'ajout d'azote dans l'alliage.																								
CLASSIFICATION	AWS A 5.4: E 2595-15 EN ISO 3581-A: E 25 9 4 N L W.Nr. 1.4501 F-nr 5 FM 5																								
CONVIENT POUR	UNS S32550 :UR 52 N, Ferralium 255, UNS S32520 :UR 52 N+, UNS S32750 :SAF 2507, UR 47 N+, UNS S32760 :ZERON 100, UNS 32760, UR 76 N, SM22Cr, SAF 2507, ASTM S32760 (ZERON 100), S32550 and S31260., It can also be used for welding duplex type 2205, 1.4460, 1.4462, 1.4463, 1.4515, 1.4517, 1.4507 URANUS 52N, SAF 25.07, GX 3 CrNiMoCuN 26-6-3, (1.4515), GX 3 CrNiMoCuN 26-6-3-3, (1.4517), 25% Cr Super Duplex steels SAF 25/07, S32750 1.4410 - 25Cr-7Ni-4Mo-0.28N SAF2507, NAS74N, S32760 1.4501 - 25Cr-7Ni-3.8Mo-0.7Cu-0.25N, S32506 - SUS329J4L 25Cr-7Ni-3Mo-0.15N-0.2W NAS64 1.4507, S31803, S32205,																								
AGRÉMENTS																									
POSITIONS DE SOUDAGE	 PA  PB  PC  PD  PE  PF																								
ANALYSE CHIMIQUE TIPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	C 0.036	Si 0.84	Mn 0.83	Cr 26.15	Ni 9.46	Mo 3.73	N 0.21	W 0.67	Cu 0.63																
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<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>730</td> <td>23</td> <td colspan="2">50</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	560	730	23	50		HRc
Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	R_m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness																			
				RT																					
As Welded	560	730	23	50		HRc																			
ETUVAGE	Non requis																								
GAS ACC. EN ISO 14175																									

CEWELD 4501 Kb

4501 KB 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663424341