



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	<table><tr><td>AWS</td><td>A 5.4: E 2209-15</td></tr><tr><td>EN ISO</td><td>3581-A: E 22 9 3 N L B 22</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 2209-15	EN ISO	3581-A: E 22 9 3 N L B 22	W.Nr.	1.4462	F-nr	5	FM	5								
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	<p>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</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>0.02</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>3.5</td><td>0.18</td></tr></table>									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
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	<table><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>RT</th><th>-50°C</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>620</td><td>750</td><td>25</td><td>95</td><td>70</td><td>HRc</td></tr></tbody></table>									Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-50°C	As Welded	620	750	25	95	70	HRc		
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	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