



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 Kb 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	<table border="0"> <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																		
GEEIGNET FÜR	Duplex stainless steels, 1.4462, 1.4417, 1.4582, 1.4463, 1.4460, 1.4362, 1.4583, 1.4162 X2CrNiMoN 22-5-3, X2CrNiN 23 4, X2CrNiMoN21-5-1 UNS S31803, UNS 32205, UNS 32304, UNS 32101 UR 45N & UR 45N+, 2205, SAF 2205 Fafer 4462, NKCr22, SM22Cr, Falc 223, UR 35 N SAF 2304 P235GH, P265GH, S255N, P295GH, S355N																		
ZULASSUNGEN	CE																		
SCHWEISSPOSITIONEN																			
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<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="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>610</td> <td>700</td> <td>26</td> <td colspan="2">55</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT		As Welded	610	700	26	55		HRc		
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		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