



CEWELD 4462 Ti

TYPE	Rutiel-Basisch beklede elektrode voor het lassen van Duplex roestvast staal																			
TOEPASSINGEN	CEWELD 4462 Ti wordt gebruikt voor pijplassen en algemene fabricage in de offshore olie- en gasindustrie en de chemische procesindustrie. Ook geschikt voor het aanbrengen van corrosiebestendige lagen op staal.																			
EIGENSCHAPPEN	Een Rutiel-basische beklede elektrode voor het lassen van austenitisch-ferritische roestvaste staalsoorten van het type 22% Cr, 5% Ni, 3% Mo. Duplex 2209 heeft een hoge algemene corrosieweerstand. In chloride- en waterstofsulfidehoudende media heeft de legering een hoge weerstand tegen interkristallijne corrosie, putcorrosie en vooral tegen spanningscorrosie. De legering wordt gebruikt in een groot aantal toepassingen in alle industriële segmenten.																			
CLASSIFICATIE	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																		
GESCHIKT VOOR	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																			
GOEDKEURINGEN	CE																			
LASPOSITIES																				
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 WAARDEN	<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														
HERDROGEN	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