



# 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**

|        |                           |
|--------|---------------------------|
| 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** **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

**AGRÈMENTS** CE

**POSITIONS DE SOUDAGE**



| 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 |

| Heat Treatment | R <sub>P0,2</sub> (MPa) | R <sub>m</sub> (MPa) | A <sub>5</sub> (%) | 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 |