



# 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<br>1.4417, 1.4462, 1.4362, 1.4162, 1.4463, 1.4460, 1.4583<br>X 2 CrNiMoSi 19 5, X 2 CrNiN 23 4, X 2 CrNiMoN 22 5 3, X10CrNiMoNb18-12<br>316LN, 318LN<br>UNS S31803, S32205, S32304<br>SAF 2205 Fafer 4462, NKCr22, SM22Cr, Falc 223 UR 45N & UR 45N+, 2101, 2205, UR 35 N SAF 2304<br>mix 1.4462 X2CrNiMoN22-5-3 mit P235GH/ P265GH, S255N, P295GH, S355N, 16Mo3                                                                              |                           |                      |        |                         |       |          |     |      |
| AGRÉMENTS                                              | CE                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                           |                      |        |                         |       |          |     |      |
| POSITIONS DE SOUDAGE                                   | <div></div> |                           |                      |        |                         |       |          |     |      |
| ANALYSE CHIMIQUE<br>TYPIQUE DU MÉTAL DE<br>SOUDURE (%) | 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                                  | Heat Treatment                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | R <sub>p0,2</sub> (MPa)   | R <sub>m</sub> (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 |