



CEWELD 4501 Kb

TYPE Basisch umhüllte ferritisch-austenitischer Superduplex Stabelektrode.(Typ E 25 9 4 N L B / E2595)

ANWENDUNGEN CEWELD 4501 Kb ist zum Schweißen von Super-Duplex-Stählen. Artgleiches Schweißen zwischen nichtrostenden Super-Duplex-Stählen und Mischverbindungen zwischen anderen nichtrostenden und unlegierten oder niedrig legierten Stählen. Speziell für die Offshore Technik sehr gut geeignet.

EIGENSCHAFTEN CEWELD® 4501 zeigt ein Duplex-Schweißgut was aufgrund des hohen CrMo(N)-Gehalts eine hervorragende Beständigkeit gegen Lochfraß, Chlorid-Spannungsrissskorrosion und interkristalline Korrosion (Pitting-Index > 40) zeigt. Darüber hinaus ist die Schweißgutlegierung salzwasserbeständig und bietet eine hohe Zugfestigkeit, da der Legierung Stickstofflegiert ist. Für Betriebstemperaturen von -50°C bis 250°C.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.4: E 2595-15
EN ISO	3581-A: E 25 9 4 N L
W.Nr.	1.4501
F-nr	5
FM	5

GEEIGNET FÜR UNS S32550 :UR 52 N, Ferralium 255, UNS S32520 :UR 52 N+, UNS S32750 :SAF 2507, UR 47 N+, UNS S32760 :ZERON 100, UNS 32760, UR 76 N, SM22Cr, SAF 2507, ASTM S32760 (ZERON 100), S32550 and S31260., It can also be used for welding duplex type 2205, 1.4460, 1.4462,1.4463,1.4515, 1.4517, 1.4507 URANUS 52N, SAF 25.07, GX 3 CrNiMoCuN 26-6-3, (1.4515), GX 3 CrNiMoCuN 26-6-3-3, (1.4517), 25% Cr Super Duplex steels SAF 25/07, S32750 1.4410 - 25Cr-7Ni-4Mo-0.28N SAF2507, NAS74N, S32760 1.4501 - 25Cr-7Ni-3.8Mo-0.7Cu-0.7W-0.25N, S32506 - SUS329J4L 25Cr-7Ni-3Mo-0.15N-0.2W NAS64 1.4507, S31803, S32205,

ZULASSUNGEN

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	W	Cu
0.036	0.84	0.83	26.15	9.46	3.73	0.21	0.67	0.63

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT		
As Welded	560	730	23	50		HRC

RÜCKTROCKNUNG Not required

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD 4501 Kb

4501 KB 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663424341