



CEWELD 4501 Kb

TYPE Electrode à âme basique en alliage pour le soudage de Super Duplex

APPLICATIONS Soudage d'aciers inoxydables super duplex corroyés, forgés ou moulés pour utilisation à l'état soudé. Soudage hétérogène entre aciers inoxydables super duplex et soudures dissemblables entre autres aciers inoxydables et aciers doux ou faiblement alliés.

PROPRIÉTÉS CEWELD® 4501 Kb est une électrode à enrobage basique avec une âme entièrement alliée, le dépôt de soudure duplex offre une excellente résistance aux piqûres, à la corrosion fissurante sous contrainte due au chlorure et à la corrosion inter cristalline en raison de la teneur élevée en CrMo(N) (indice de piqûre >40). En outre, l'alliage métallique soudé résiste à l'eau salée et offre une résistance élevée à la traction, grâce à l'ajout d'azote dans l'alliage.

CLASSIFICATION	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

CONVIENT POUR 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,

AGRÈMENTS

POSITIONS DE SOUDAGE



**ANALYSE CHIMIQUE
TYPIQUE DU MÉTAL DE
SOUDURE (%)**

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

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

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

ETUVAGE Non requis

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD 4501 Kb

4501 KB 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663424341