

4462 AC

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 3581-A: E 22 9 3 N L R 12

AWS A-5.4: E2209-17

Werkstoff-Nr.: 1.4462

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

TÜV

Anwendungsbereich:

4462 AC ist eine kernstabilelegierte Elektrode für Schweißungen an artgleichen und artähnlichen Duplexstählen (z.B. DUPLEX SS 2205 (UNS S 32205) 1.4462). Einsatzgebiete sind vor Allem die Offshore-Technik und die chemische Industrie. Neben erhöhter Festigkeit und Zähigkeit besitzt das Schweißgut durch den hohen Ferritanteil eine ausgezeichnete Beständigkeit gegen Spannungsrissskorrosion. Das abgesetzte Schweißgut ist beständig gegen Lochfraß-, Spannungsris- und interkristalliner Korrosion im Temperaturbereich bis 250°C und ist seewasserbeständig. Durch zulegierten Stickstoff hat das Schweißgut überdies gute Festigkeitswerte.

Wichtigste Grundwerkstoffe:

Gruppe 10.1

Gruppe 10.1 mit Gruppen 1.1, 1,2, 8.1

Mischverbindungen: 1.4462 mit 1.4583

Mischverbindungen: 1.4462 mit H I / H II, 17 Mn 4, 15 Mo 3, StE 255 bis StE 355, P235GH / P256GH, P295GH, 16Mo3, P255N bis P355N

1.4347	GX8CrNiN26-7	1.4426	GX10CrNiMoN15-4-2	1.4463	GX 6 CrNiMo 24-8-2
1.4362	X2CrNiN23-4	1.4460	X3CrNiMoN27-5-2	1.4575	X1CrNiMoNb28-4-2
1.4417	GX2CrNiMoN25-7-3	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4582	X4CrNiMoNb 25-7

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	Cu
0,04	1,2	2,5	21 bis 24	7,5 bis 10,5	2,5 bis 4	0,08 bis 0,2	0,75

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

Streckgrenze $R_{p0,2}$ [$\frac{N}{mm^2}$]	Festigkeit R_m [$\frac{N}{mm^2}$]	Dehnung A_5 [%]	Kerbschlagarbeit K_v [J]
610	780	26	44 (-40 °C)

Verarbeitungshinweise:

Schweißposition	Polung	Rücktrocknung	Betriebstemperatur
PA, PB, PC, PE, PF	AC & DC +	350 °C/ 1h	-40 °C bis +250 °C

Maße:

Abmessung	Kg pro VPE	Kg pro KRT	Stück pro VPE	Artikelcode
2,0 x 300	4,0	16	345	404-1920
2,5 x 300	4,0	16	221	404-1925
3,2 x 350	5,0	20	140	404-1932
4,0 x 350	5,0	20	92	404-1940
5,0 x 450	6,0	24	55	404-1950