



CEWELD 4460 Cu

TYPE	Rutilbasisch umhüllte Stabelektrode zum Schweißen von Super-Duplex-Stählen (Zeron 100). Typ 1.4501										
ANWENDUNGEN	CEWELD® 4460 Cu ist für das Schweißen von Super-Duplex-Edelstählen. Artgleiche Schweißen zwischen Super-Duplex-Edelstahl und zwischen anderen rostfreien und unlegierten oder niedriglegierten Stählen. CEWELD® 4460 Cu wird überall dort eingesetzt, wo eine Kombination aus guter korrosionsbeständigkeit und hoher Festigkeit erforderlich ist.										
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® 4460 Cu zeigt ein austenitisch-ferritisches Gefüge für Auftrag- und Verbindungsschweißungen an Super-Duplex-Stählen. Einsatztemperatur ≤ 250 C°										
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.4: E 2593-16									
	EN ISO	3581-A: E 25 9 4 N L									
	W.Nr.	1.4501									
	F-nr	4									
	FM	5									
GEEIGNET FÜR	welding Super Duplex 2593 1.4410, 1.4460, 1.4467, 1.4468, 1.4501, 1.4507, 1.4515, 1.4517 X2CrNiMoN25-7-4, X2CrMnNiMoN26-5-4, GX2CrNiMoN25-6-3, X2CrNiMoCuWN25-7-4, X2CrNiMoCuN25-6-3, GX2CrNiMoCuN26-6-3, GX2CrNiMoCuN25-6-3-3 UNS S32750, S32760, J93380, S32520, S32550, S39274, S32950 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, Ferrallium 255, Super Duplex steels, ZERON 100										
ZULASSUNGEN	CE										
SCHWEISSPOSITIONEN	     										
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	N	W	Cu
	0.02	0.8	1.1	0.02	0.015	26	9.5	3.5	0.2	0.6	0.8
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V					Hardness	
	As Welded	560	760	20	RT					HRC	
RÜCKTROCKNUNG	Not required										
GAS ACC. EN ISO 14175											



CEWELD 4460 Cu

4460 CU 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663413185

4460 CU 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,6	8720663413192

4460 CU 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663413208