



# CEWELD SG Corten

TYPE	Verkupferter Draht für witterungsbeständige (Cor-Ten-) Stähle (ER 80S-G, Z2NiCu).																
ANWENDUNGEN	CEWELD® SG Corten ist ein verkupferter Draht für das MIG/MAG-Verfahren, der mit 0,8 % Ni / 0,4 % Cu Schweißgut hergestellt wird und in salz- und schwefelhaltiger Umgebung eine bessere Korrosionsbeständigkeit als Baustahl aufweist. Er ist in erster Linie für das Schweißen von witterungsbeständigen Stählen wie CORten , Patinax vorgesehen, eignet sich aber auch für höhere Festigkeitswerte und niedrige Temperaturen im Kunstgewerbe, bei Brücken, Öfen, dekorativen Teilen, Stahlkonstruktionen usw.																
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® SG Corten ist extrem leicht zu schweißen mit hervorragenden Schweißeigenschaften. Schweißbar mit Co2 und Mischgas. Durch den Zusatz von Cu und Ni bietet diese Legierung hervorragende witterungsbeständige Eigenschaften mit sehr guten Gütewerten.																
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.28: ER 80S-G</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14341-A: G 42 2 M21 Z2NiCu</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>1</td> </tr> </table>	AWS	A 5.28: ER 80S-G	EN ISO	14341-A: G 42 2 M21 Z2NiCu	F-nr	6	FM	1								
AWS	A 5.28: ER 80S-G																
EN ISO	14341-A: G 42 2 M21 Z2NiCu																
F-nr	6																
FM	1																
GEEIGNET FÜR	<p><b>CuNi, Reh ≤ 460MPa Iso 15608: 1.4</b>            1.8963, 1.8946, 1.8965            S235JRG2Cu, S235J2G4Cu, S235J0Cu, S235JRW, S355J0Cu, S355J2G3Cu, S355J0W, 235J2W-S355J2W, S355K2W, WTSt 37, WTSt 52,            ASTM A 588M Grade A,B, C...K, A 618 Gr. II; A 709 Gr. 50 WF3            CORten A, B, C, Patinax 37</p>																
ZULASSUNGEN	CE																
SCHWEISSPOSITIONEN																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Ni</th> <th>Cu</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.09</td> <td>0.85</td> <td>1.4</td> <td>0.012</td> <td>0.015</td> <td>0.8</td> <td>0.45</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cu	0.09	0.85	1.4	0.012	0.015	0.8	0.45		
C	Si	Mn	P	S	Ni	Cu											
0.09	0.85	1.4	0.012	0.015	0.8	0.45											
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">A<sub>5</sub> (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>RT</th> <th>-40°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>480</td> <td>590</td> <td>24</td> <td>100</td> <td>50</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-40°C	As Welded	480	590	24	100	50	HRc
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT	-40°C														
As Welded	480	590	24	100	50	HRc											
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																



# CEWELD SG Corten

## SG CORTEN 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663406224
D-200	5	8720663406217

## SG CORTEN 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663406248
D-200	5	8720663406231