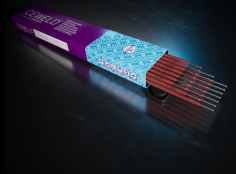


# CEWELD E 1000 S

TYPE	Universal Rutil Stabelektrode für alle Positionen ( Typ 6013 )																		
ANWENDUNGEN	CEWELD® E 1000 S ist eine mitteldick umhüllte Elektrode, die sich für allgemeine Konstruktion eignet und eine sehr glatte Nahtoberfläche bietet. Lastkraftwagen, Anhänger, Waggons, Schiffsbau, Yachtbau, Wurzelschweißen von Rohren, Reparaturschweißen usw.																		
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® E 1000 S ist für alle Positionen geeignet. Die 2,5 mm Elektrode kann fallend verschweißt werden. Durch das schnell erstarrende Schweißgut eignet sich diese Elektrode hervorragend für Wurzelschweißen in Position PF bei Rohrschweißungen. Die Schlacke ist selbstablösend und die spezielle rote Umhüllung wurde entwickelt, um eine hohe Beständigkeit gegen Feuchtigkeitenaufnahme zu bieten.																		
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.1: E 6013</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>2560-A: E 42 0 RR 12</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>1</td> </tr> </table>	AWS	A 5.1: E 6013	EN ISO	2560-A: E 42 0 RR 12	F-nr	1	FM	1										
AWS	A 5.1: E 6013																		
EN ISO	2560-A: E 42 0 RR 12																		
F-nr	1																		
FM	1																		
GEEIGNET FÜR	<p><b>Rp &lt; 420 MPa (60ksi) ISO 15608: 1.1</b> ReH &lt; 275 MPa, 1.2 275 &lt; ReH &lt; 360 MPa , (1.3 ReH &gt; 360 MPa &lt; 420 MPa) <b>AV max 0°C</b></p> <p>1.0035, 1.0038, 1.0039, 1.0044, 1.0112, 1.0116, 1.0130, 1.0145, 1.0253, 1.0254, 1.0255, 1.0258, 1.0259, 1.0319, 1.0345, 1.0345, 1.0345, 1.0348, 1.0352, 1.0418, 1.0420, 1.0425, 1.0425, 1.0425, 1.0451, 1.0452, 1.0453, 1.0457, 1.0459, 1.0460, 1.0460, 1.0461, 1.0486, 1.0490, 1.0491, 1.0619, 1.1100, 1.0409, 1.0421, 1.0426, 1.0429, 1.0430, 1.0436, 1.0473, 1.0481, 1.0482, 1.0484, 1.0505, 1.0545, 1.0546, 1.0562, 1.0566, 1.0570, 1.0578, 1.0581, 1.0582, 1.8902, 1.8912, 1.8932  S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, P195TR1-P265TR1, P195GH-P265GH, L245NB-L360NB, L245MB-L360MB, L415NB, L415MB, WStE 380, WStE 420, S420NL  A, B, D  ASTM A 106, Gr. A, B; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 501, Gr. B; A 573, Gr. 58, 65, 70; A 633, Gr. A, C; A 711 Gr. 1013; API 5 L Gr. B, X42, X52, X56, X60, X65 (Root X 80)</p>																		
ZULASSUNGEN	CE																		
SCHWEISSPOSITIONEN																			
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>V</th> <th>Cu</th> <th>Nb</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.09</td> <td>0.45</td> <td>0.5</td> <td>0.05</td> <td>0.06</td> <td>0.02</td> <td>0.02</td> <td>0.1</td> <td>0.01</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Cu	Nb	0.09	0.45	0.5	0.05	0.06	0.02	0.02	0.1	0.01
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Cu	Nb											
0.09	0.45	0.5	0.05	0.06	0.02	0.02	0.1	0.01											
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 colspan="2">0°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>450</td> <td>560</td> <td>24</td> <td colspan="2">60</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	0°C		As Welded	450	560	24	60		HRc		
Heat Treatment	R <sub>P0.2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness								
		0°C																	
As Welded	450	560	24	60		HRc													
RÜCKTROCKNUNG	140°C / 1 hr																		
CURRENT TYPE:	AC, DC-																		
GAS ACC. EN ISO 14175	None																		



# CEWELD E 1000 S

E 1000 S 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,0	8720663400215

E 1000 S 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,2	8720663400222

E 1000 S 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,0	8720663400239