



# CEWELD G 50

TYPE	Verkupferter Massivdraht zum MAG-Schweißen von un- und niedriglegierten Stählen mit hoher Streckgrenze. (Typ 4Si1)																						
ANWENDUNGEN	CEWELD G50 wird für Schweißungen im Bauwesen, Offshore, Autoblechschweißen, Schiffbau, Rohrleitungen, Wurzelschweißen, Brücken, Reparatur usw. eingesetzt.																						
EIGENSCHAFTEN	CEWELD G50 ist extrem leicht zu schweißen mit hervorragenden Schweißeigenschaften und erhöhter Streckgrenze. Er zeigt eine hohe Qualität mit kontrolliertem Cast und Helix für halb- und/oder automatische Anwendungen. Mit CO2 und Mischgas schweißbar.																						
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.18: ER 70S-6</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14341-A: G 50 5 M 4Si1</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.5130</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>1</td> </tr> </table>	AWS	A 5.18: ER 70S-6	EN ISO	14341-A: G 50 5 M 4Si1	W.Nr.	1.5130	F-nr	6	FM	1												
AWS	A 5.18: ER 70S-6																						
EN ISO	14341-A: G 50 5 M 4Si1																						
W.Nr.	1.5130																						
F-nr	6																						
FM	1																						
GEEIGNET FÜR	<p>Re ≤460 MPa (67 ksi) ISO 15608: 1.1, 1.2, 1.3, 2.1            S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S450JO, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M,            P235GH-P355GH, P275NL1-P460NL1, P215NL, P265NL, P355N, P285NH-P460NH, P195TR1-            P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB,            GE200-GE240,            A, B, D, E, A 32-E 36            ASTM: A 106 Gr. A, B, C; A 181 Gr. 60, 70; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 350 Gr. LF1; A 414 Gr.            A, B, C, D, E, F, G; A 501 Gr. B; A 513 Gr. 1018; A 516 Gr. 55, 60, 65, 70; A 573 Gr. 58, 65, 70; A 588 Gr.            A, B; A 633 Gr. C, E; A 662 Gr. B; A 711 Gr. 1013; A 841 Gr. A; API 5 L Gr. B, X42, X52, X56, X60, X65</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>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>Cu</th> <th>V</th> <th>Ti+Zr</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.08</td> <td>0.9</td> <td>1.67</td> <td>0.01</td> <td>0.01</td> <td>0.04</td> <td>0.02</td> <td>0.005</td> <td>0.11</td> <td>0.001</td> <td>0.013</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Ti+Zr	0.08	0.9	1.67	0.01	0.01	0.04	0.02	0.005	0.11	0.001	0.013
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Ti+Zr													
0.08	0.9	1.67	0.01	0.01	0.04	0.02	0.005	0.11	0.001	0.013													
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">-50°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>560</td> <td>700</td> <td>18</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	-50°C		As Welded	560	700	18	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												
		-50°C																					
As Welded	560	700	18	60		HRC																	
RÜCKTROCKNUNG	Not required																						
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																						



# CEWELD G 50

G 50 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663424556
Drum	250	8720663407115