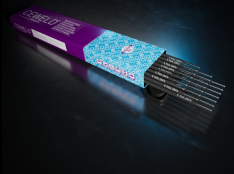




CEWELD E 7024 (200)

TYPE	Dick Rutilumhüllte Hochleistungselektrode mit 200% Ausbringung. (Typ E7024, E 42 0)														
ANWENDUNGEN	CEWELD® E 7024 (200) ist eine Hochleistungselektrode mit einer dicken Rutilumhüllung und einem Ausbringungsgrad von 200%. Zum Fügen und Auftragschweißen im Maschinen-, Karosserie- und Waggonbau sowie bei der Herstellung von Behältern und Containern und im Schiffbau. Außerdem kann diese Elektrode für alle Arten von Stahlkonstruktionen verwendet werden.														
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® E 7024 (200) hat eine hohe Strombelastbarkeit und gute Kerbschlageigenschaften. Diese Elektrode ist dank geringer Spritzerverluste und einfacher Schlackenentfernung sehr wirtschaftlich.														
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.1: E 7024</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>2560-A: E 42 0 RR 73</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 7024	EN ISO	2560-A: E 42 0 RR 73	F-nr	1	FM	1						
AWS	A 5.1: E 7024														
EN ISO	2560-A: E 42 0 RR 73														
F-nr	1														
FM	1														
GEEIGNET FÜR	<p>Rp < 420 MPa (60ksi) ISO 15608: 1.1 ReH < 275 MPa, 1.2 275 < ReH < 360 MPa , (1.3 ReH > 360 MPa < 420 MPa)</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</p> <p>S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, P195TR1-P265TR1, P195GH-P265GH, L245NB-L360NB, L245MB-L360MB, L415NB, L415MB, WStE 380, WStE 420, S420NL</p> <p>A, B, D</p> <p>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>P</th> <th>S</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.08</td> <td>0.3</td> <td>0.75</td> <td>0.025</td> <td>0.025</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	0.08	0.3	0.75	0.025	0.025				
C	Si	Mn	P	S											
0.08	0.3	0.75	0.025	0.025											
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R_{p0,2} (MPa)</th> <th rowspan="2">R_m (MPa)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> </tr> <tr> <th>0°C</th> <th>Hardness</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>450</td> <td>550</td> <td>23</td> <td>65</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		0°C	Hardness	As Welded	450	550	23	65	HRc
Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V							
		0°C	Hardness												
As Welded	450	550	23	65	HRc										
RÜCKTROCKNUNG	140°C / 2 hr														
CURRENT TYPE:	AC, DC+/-														
GAS ACC. EN ISO 14175															



CEWELD E 7024 (200)

E 7024 (200) 4,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,2	8720663400857

E 7024 (200) 5,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,8	8720682050774