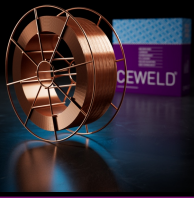




CEWELD ER 80S-D2

TYPE	Verkupferter Massivdraht für das MAG-Schweißen von Stahlsorten bis zu 550 MPa Streckgrenze. (ER 80S-D2, G4Mo)																			
ANWENDUNGEN	CEWELD® ER 80S-D2 ist für das Schweißen von hochfesten Stählen bis zu 550 MPa Streckgrenze geeignet. Vor allem in den folgenden Bereichen: Stahlbau, Schiffbau, Druckbehälter, Maschinenbau, Rohrleitungsbau, Offshore, Kranbau, Schwertransport, Hebezeuge unter Einhaltung der NACE-Anforderungen.																			
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® ER 80S-D2 eignet sich hervorragend für den Einsatz in automatisierten Schweißanwendungen wie Orbital-MAG- oder Roboterschweißen. Dieser Draht bietet einen einzigartigen Abdeckungsbereich, der es Ihnen ermöglicht, mit nur einem Draht mehrere Verfahren bis hin zu Stählen mit einer Streckgrenze von 550 MPa abzudecken. Er kann auch für Konstruktionen verwendet werden, die nach dem Schweißen eine Wärmenachbehandlung benötigen, und bietet dennoch hervorragende Schlageigenschaften.																			
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.28: ER 80S-D2</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14341-A: G 50 5 M21 4Mo</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-D2	EN ISO	14341-A: G 50 5 M21 4Mo	F-nr	6	FM	1											
AWS	A 5.28: ER 80S-D2																			
EN ISO	14341-A: G 50 5 M21 4Mo																			
F-nr	6																			
FM	1																			
GEEIGNET FÜR	<p>Reh ≤ 500 MPa ISO 15608: 1.2, 1.3, 2.1, 9.2 1.5637, 1.6217, 1.6228, 1.0044-1.09821.0035 - 1.0570, 1.0345, 1.0425, 1.0481, 1.0308 - 1.0581, 1.0307 - 1.0582, 1.0440, 1.0472, 1.0475, 1.0416 to 1.0551 10Ni14, 12Ni14, 13MnNi6-3, 15NiMn6, S275N-S460N, S275NL-S460NL, S275M-S460M, S275ML-S460ML, P275NL1-P460NL1, P275NL2-P460NL2</p> <p>ASTM A 203 Gr. D, E; A 333 Gr. 3; A334 Gr. 3; A 350 Gr. LF1, LF2, LF3; A 420 Gr. WPL3, WPL6; A 516 Gr. 60, 65; AA 529 Gr. 50; A 572 Gr. 42, 65; A 633 Gr. A, D, E; A 662 Gr. A, B, C; A 707 Gr. L1, L2, L3; A 738 Gr. A; A 841 A, B, C</p> <p>NFA 35-207: A510PP1 – A550PP2 NFA 36208: 3.5 Ni 285 ct 355 (12N14) OPTIM 500ML, PAS 65 us, PAS 70 us, Dilimax 500, Dilimax 550, Weldox 500</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>Mo</th> <th>Cu</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.08</td> <td>0.7</td> <td>1.8</td> <td>0.5</td> <td>0.1</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Mo	Cu	0.08	0.7	1.8	0.5	0.1									
C	Si	Mn	Mo	Cu																
0.08	0.7	1.8	0.5	0.1																
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="3">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>RT</th> <th>-50°C</th> <th>-70°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>560</td> <td>650</td> <td>22</td> <td>160</td> <td>70</td> <td>50</td> <td>HRC</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness	RT	-50°C	-70°C	As Welded	560	650	22	160	70	50	HRC
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness									
		RT	-50°C	-70°C																
As Welded	560	650	22	160	70	50	HRC													
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																			
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																			



CEWELD ER 80S-D2

ER 80S-D2 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663416711
D-200	5	8720663416674

ER 80S-D2 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663406316

ER 80S-D2 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663416735