



CEWELD Ultra Clean III

| TYPE | ER 70S-6 Massivdraht unverkuppert zum Schweißen von un- und niedriglegierten Stählen bis 460 MPa Streckgrenze. (ER70S-6, G4Si1) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|--|----------------|-------------------------|----------------------|--------------------------|-------------------------|--------------------|-------------------------|----------|-----|----------|-------|-----------|------|------|------|-------|------|------|-----|
| ANWENDUNGEN | CEWELD® Ultra Clean III ist universeller einsetzbar im Behälter-, Kessel- und allgemeinen Stahlbau sowie im Schiffs- und Rohrleitungsbau. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| EIGENSCHAFTEN | CEWELD® Ultra Clean III weist eine der geringsten Rauchgasemissionen für Schweißdrähte auf dem Markt auf. Als nahezu kupferfreier Draht mit max. 0,03 % Kupfer ist er sehr umweltfreundlich in der Herstellung und Verarbeitung. Was ihn aber wirklich auszeichnet, ist der Schutz der Gesundheit des Schweißers, da die Kupferbelastung beim Schweißen nahezu eliminiert ist. Die Lichtbogenstabilität wird durch eine spezielle Beschichtung verbessert, die gleichzeitig die Reibung im Brenner im Vergleich zu kupferbeschichtetem Schweißdraht um ca. 50 % reduziert. Die Schweißnaht ist nahezu frei von Silikaten, was die Nacharbeit minimiert. CEWELD® Ultra Clean III bietet aufgrund der reinen Schweißgutanalyse hervorragende Kerbschlagwerte bis -60°C. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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 46 5 M21 4Si1</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 46 5 M21 4Si1 | F-nr | 6 | FM | 1 | | | | | | | | | | | |
| AWS | A 5.18: ER 70S-6 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| EN ISO | 14341-A: G 46 5 M21 4Si1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| F-nr | 6 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| FM | 1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| GEEIGNET FÜR | <p>Reh ≤ 460 MPa (67 ksi) ISO 15608: 1.2, 1.3, 2.1 (Mix gas) 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, 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 Domex 315-460MC, MC Plus, ML</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ZULASSUNGEN | CE, TÜV: 20200, DB: 42.206.04 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>Cu</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.08</td> <td>0.88</td> <td>1.7</td> <td>0.01</td> <td>0.01</td> <td>0.01</td> <td>0.025</td> <td>0.01</td> <td>0.01</td> </tr> </tbody> </table> | C | Si | Mn | P | S | Cr | Ni | Mo | Cu | 0.08 | 0.88 | 1.7 | 0.01 | 0.01 | 0.01 | 0.025 | 0.01 | 0.01 | |
| C | Si | Mn | P | S | Cr | Ni | Mo | Cu | | | | | | | | | | | | |
| 0.08 | 0.88 | 1.7 | 0.01 | 0.01 | 0.01 | 0.025 | 0.01 | 0.01 | | | | | | | | | | | | |
| 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>0°C</th> <th>-50°C</th> <th>-60°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>490</td> <td>620</td> <td>26</td> <td>130</td> <td>90</td> <td>70</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table> | Heat Treatment | R _{P0,2} (MPa) | R _m (MPa) | A ₅ (%) | Impact Energy (J) ISO-V | | | Hardness | 0°C | -50°C | -60°C | As Welded | 490 | 620 | 26 | 130 | 90 | 70 | HRc |
| Heat Treatment | R _{P0,2} (MPa) | | | | | R _m (MPa) | A ₅ (%) | Impact Energy (J) ISO-V | | | Hardness | | | | | | | | | |
| | | 0°C | -50°C | -60°C | | | | | | | | | | | | | | | | |
| As Welded | 490 | 620 | 26 | 130 | 90 | 70 | HRc | | | | | | | | | | | | | |
| RÜCKTROCKNUNG | Not required | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CURRENT TYPE: | DC+ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| GAS ACC. EN ISO 14175 | M21, C1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |



CEWELD Ultra Clean III

ULTRA CLEAN III 1,0MM

| Packaging | KG/unit | EanCode |
|-----------|---------|---------------|
| BS-300 | 16 | 8720682051337 |
| Drum | 250 | 8720682051375 |

ULTRA CLEAN III 1,2MM

| Packaging | KG/unit | EanCode |
|-----------|---------|---------------|
| BS-300 | 16 | 8720682051344 |
| Drum | 250 | 8720682051382 |