

CEWELD AquaForce MG

TYPE Électrode subaquatique avec double enrobage

APPLICATIONS Soudage des qualités d'acier standard pour navires A, B et D à l'état immergé conformément aux exigences de la norme AWS D3.6M. Conçu pour relier des anodes à des objets immergés, pour doubler des plaques dans la réparation navale, pour sceller des feuilles, des profils de pieux, etc. Testé jusqu'à une profondeur de 20 m.

PROPRIÉTÉS CEWELD AquaForce MG offre un taux de dépôt élevé avec des propriétés de soudage remarquables dans toutes les positions et est capable de produire de beaux cordons de soudure plats avec une pénétration profonde et surtout insensible à la porosité et/ou aux inclusions. Les soudures d'angles dépassant une hauteur A de 4,0 mm sont faciles à réaliser en une seule couche, ce qui permet une productivité élevée. Le nouveau système de laitier sous l'eau offre un laitier remarquablement auto-soulevé et l'enrobage est revêtu d'une double couche pour offrir une résistance maximale à l'humidité. D'excellentes propriétés mécaniques avec une limite d'élasticité supérieure à 500 MPa en eau douce et en eau salée font de l'AquaForce MG le choix préféré des plongeurs professionnels.

CLASSIFICATION

AWS	A 5.1: E 6013, A 5.35: UWE 6013 2A
EN ISO	2560-A: E 42 0 RR 4 1
DIN	2302 E 42 0 Z RR 10 fr (PA,PB,PC,PD,PE,PG)

CONVIENT POUR **Reh ≤420 MPa (60 ksi) ISO 15608: 1.1, 1.2**
1.0035, 1.0570, 1.0461, 1.0562, 1.4620, 1.0565, 1.0345, 1.0425, 1.0481, 1.0308 to 1.0581, 1.0307, 1.0582, 1.0440, 1.0472, 1.0475, 1.0476, 1.0416, 1.0551
S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S235J2-S355J2, S275N-S420N, S275M-S420M, P235GH-P355GH, P355N, P285NH-P420NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L245MB-L415MB, GE200-GE240
ASTM: A 106 Gr. A, B, C; A 181 Gr. 60, 70; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 414 Gr. A, B, C, D, E, F, G; A 501 Gr. B; A 516 Gr. 55, 60, 65, 70; A 573 Gr. 58, 65, 70; A 588 Gr. A, B; A 633 Gr. A, C, D; A 662 Gr. A, B, C; A 678 Gr. A, B; A 711 Gr. 1013; API 5 L Gr. B, X42, X52, X56, X60

AGRÉMENTS CE

POSITIONS DE SOUDAGE



**ANALYSE CHIMIQUE
TYPIQUE DU MÉTAL DE
SOUDURE (%)**

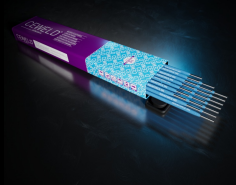
C	Si	Mn	P	S
0.08	0.4	0.6	0.025	0.025

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness
				0°C	
As Welded	420	590		44	HRc

ETUVAGE Non requis

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD AquaForce MG

AQUAFORCE MG 3,2 X
350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3	8720663400000