



# CEWELD AquaForce HR

TYPE	Électrode subaquatique à haute rendement.																
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. Développé pour l'assemblage d'anodes à des objets sous-marins, le doublage de plaques en réparation navale, le scellement de profils de palplanches, etc. Testé jusqu'à une profondeur de 20 m.																
PROPRIÉTÉS	CEWELD® AquaForce HR est une électrode de soudage à haute rendement à double revêtement qui offre une résistance maximale contre l'humidité. CEWELD® AquaForce HR est capable de produire de belles soudures à plat avec pénétration profonde sans porosités. Les soudures d'angles dépassant une gorge de 4,0 mm sont faciles à réaliser en une seule couche pour une productivité élevée. CEWELD® AquaForce HR peut être utilisé dans toutes les positions, en particulier en position verticale descendante (PG).																
CLASSIFICATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.1: E 7014</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>2560-A: E 42 0 R 4 1</td> </tr> <tr> <td>DIN</td> <td>2302: E 42 0 Z R 10 fr (PA,PB,PC,PD,PE,PG)</td> </tr> </table>	AWS	A 5.1: E 7014	EN ISO	2560-A: E 42 0 R 4 1	DIN	2302: E 42 0 Z R 10 fr (PA,PB,PC,PD,PE,PG)										
AWS	A 5.1: E 7014																
EN ISO	2560-A: E 42 0 R 4 1																
DIN	2302: E 42 0 Z R 10 fr (PA,PB,PC,PD,PE,PG)																
CONVIENT POUR	<p><b>Reh ≤420 MPa (60 ksi) ISO 15608: 1.1, 1.2</b>            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</p>																
AGRÈMENTS	CE																
POSITIONS DE SOUDAGE																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <tr> <td style="width: 20%;">C</td> <td style="width: 20%;">Si</td> <td style="width: 20%;">Mn</td> <td style="width: 20%;">P</td> <td style="width: 20%;">S</td> </tr> <tr> <td>0.075</td> <td>0.6</td> <td>0.75</td> <td>0.025</td> <td>0.025</td> </tr> </table>	C	Si	Mn	P	S	0.075	0.6	0.75	0.025	0.025						
C	Si	Mn	P	S													
0.075	0.6	0.75	0.025	0.025													
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <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>RT</th> <th>0°C</th> </tr> <tr> <td>As Welded</td> <td>480</td> <td>580</td> <td></td> <td>58</td> <td>42</td> <td>HRc</td> </tr> </table>	Heat Treatment	R <sub>p0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	0°C	As Welded	480	580		58	42	HRc
Heat Treatment	R <sub>p0,2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT	0°C														
As Welded	480	580		58	42	HRc											
ETUVAGE	Non recommandé																
GAS ACC. EN ISO 14175																	



# CEWELD AquaForce HR

AQUAFORCE HR 4,0 X  
350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3	8720663400031

AQUAFORCE HR 4,0 X  
450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,0	8720663400048