




# CEWELD AA B500

TYPE	Fil fourré basique cuivré micro-allié																											
APPLICATIONS	Récipients sous pression, chaudières à vapeur, colonnes montantes, exigences de basse température, constructions très exigeantes et sollicitées nécessitant un traitement thermique après soudage.																											
PROPRIÉTÉS	AA B500 est un fil fourré tubulaire cuivré hautement basique pour les exigences offshore extrêmes à des températures inférieures à zéro jusqu'à - 60 °C (-80 °C). Excellentes propriétés de soudage. Convient donc au construction économique des aciers de construction à grains fins, à haute résistance et basse température, avec Rp0,2 > 500 MPa. Faible teneur en hydrogène HD< 3 ml/100 g même après un stockage prolongé.																											
CLASSIFICATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.29: E80T5-Ni</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>17632-A: T 50 6 1 Ni B M21 3 H5</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>1</td> </tr> </table>	AWS	A 5.29: E80T5-Ni	EN ISO	17632-A: T 50 6 1 Ni B M21 3 H5	F-nr	6	FM	1																			
AWS	A 5.29: E80T5-Ni																											
EN ISO	17632-A: T 50 6 1 Ni B M21 3 H5																											
F-nr	6																											
FM	1																											
CONVIENT POUR	<p><b>Reh ≤ 500 MPa, ISO 15608: 1.3, 2.1, 2.3</b></p> <p>S355JR, S355J0, S355J2, S450J0, S355N-S460N, S355NL-S460NL, S355M-S460M, S355ML-S460ML, S460Q, S500Q, S460QL, S500QL, S460QL1, S500QL1, P355GH, P355NH, P420NH, P460NH, P355N-P460N, P355NH-P460NH, P355NL1-P460NL1, P355NL2- P460NL2, L245NB- L415NB, L245MB-L485MB, L360QB-L485QB</p> <p>ASTM A 350 Gr. LF2; A 516 Gr. 65, 70; A 572 Gr. 42, 50, 60, 65; A 573 Gr. 70; A 588 Gr. B, C, K; A 633 Gr. A, C, D, E; A 662 Gr. B, C; A 678 Gr. B; A 707 Gr. L2, L3; A 841 Gr. A, B, C;</p> <p>API 5 L X42, X52, X60, X65, X70, X52Q, X60Q, X65Q, X70Q,</p> <p>aldur 500Q, aldur 500QL, aldur 500QL1, Domex 420 -500 MC,MC Plus, ML, Dilimax 460 -500,</p>																											
AGRÉMENTS	CE																											
POSITIONS DE SOUDAGE																												
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Ni</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.08</td> <td>0.7</td> <td>1.5</td> <td>0.015</td> <td>0.015</td> <td>0.9</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Ni	0.08	0.7	1.5	0.015	0.015	0.9															
C	Si	Mn	P	S	Ni																							
0.08	0.7	1.5	0.015	0.015	0.9																							
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">Rp0,2 (MPa)</th> <th rowspan="2">Rm (MPa)</th> <th rowspan="2">A5 (%)</th> <th colspan="3">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>-80°C</th> <th>-40°C</th> <th>-60°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>540</td> <td>620</td> <td>23</td> <td>50</td> <td colspan="2">HRc</td> <td></td> </tr> <tr> <td>570°C- 620°C 1h</td> <td>560</td> <td>645</td> <td>26</td> <td>120</td> <td>95</td> <td>70</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	Rp0,2 (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness	-80°C	-40°C	-60°C	As Welded	540	620	23	50	HRc			570°C- 620°C 1h	560	645	26	120	95	70	HRc
Heat Treatment	Rp0,2 (MPa)					Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness																	
		-80°C	-40°C	-60°C																								
As Welded	540	620	23	50	HRc																							
570°C- 620°C 1h	560	645	26	120	95	70	HRc																					
ETUVAGE	Non requis																											
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																											



# CEWELD AA B500

AA B500 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-300	16	8720663405371