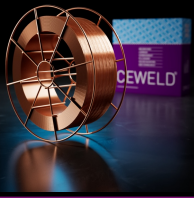


CEWELD AA R500

TYPE	Naadloze rutiel 1% nikkel gevulde draad voor het lassen van S460 en X70 staalsoorten																
TOEPASSINGEN	Offshore, scheepsbouw, drukvaten, orbitaal pijpwerk, etc.																
EIGENSCHAPPEN	CEWELD® AA R500 is een naadloze rutiel gevulde draad die uitstekend kan worden afgesteld en daardoor uitstekend geschikt is voor positielassen met hoge stromen. De neersmelt vertoont betrouwbare kerfslageigenschappen tot -60°C. Bijzonder geschikt voor MAG orbitaal lassen en voor het lassen op keramiek in alle posities. CTOD getest bij -20°C. Extreem laag diffusibel waterstofgehalte (gemiddeld minder dan 3ml/100g).																
CLASSIFICATIE	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.29: E81T1-Ni1M-J H4</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>17632-A: T 50 6 1Ni P M21 1 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: E81T1-Ni1M-J H4	EN ISO	17632-A: T 50 6 1Ni P M21 1 H5	F-nr	6	FM	1								
AWS	A 5.29: E81T1-Ni1M-J H4																
EN ISO	17632-A: T 50 6 1Ni P M21 1 H5																
F-nr	6																
FM	1																
GESCHIKT VOOR	<p>ReH ≤ 500 MPa ISO 15608: 1.1, 1.3, 2.1, 2.2 (ReH max. 500 MPa), 3.1 (ReH max. 500 MPa) 1.0580 to 1.0070, 1.8900 to 1.8905, 1.8930 to 1.8935, 1.8910 to 1.8915, 1.6217, 1.6210, 1.0481, 1.0482, 1.0551, 1.0553.</p> <p>S275N-S460N, S275NL-S460NL, S275M-S460M, S275ML-S460ML, P355N, P355NH, P460N, P460NH, P275NL1-P460NL1, P275NL2- P460NL2, L360NB, L415NB, L360MB-L450MB, L360QB-L450QB</p> <p>ASTM A 203 Gr. D, E; A 350 Gr. LF1, LF2, LF3; A 420 Gr. WPL3, WPL6; A 516 Gr. 60, 65, 70; A 572 Gr. 42, 50, 55, 60, 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; API 5 L X52, X60, X65, X52Q, X60Q, X65Q, X70Q</p> <p>Oceanfit 52, Oceanfit 60, Oceanfit 65, Oceanfit 355, Oceanfit 420, Oceanfit 460, alform plate 460M; durostat 400, 450, 500, durostat B2, aldur 500Q, aldur 500QL, aldur 500QL1, N-A-XTRA 56</p>																
GOEDKEURINGEN	TÜV: 12705, CE, Lloyds, DNV																
LASPOSITIES																	
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>Ni</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.08</td> <td>0.5</td> <td>1.4</td> <td>0.015</td> <td>0.015</td> <td>0.9</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Ni	0.08	0.5	1.4	0.015	0.015	0.9				
C	Si	Mn	P	S	Ni												
0.08	0.5	1.4	0.015	0.015	0.9												
MECHANISCHE WAARDEN	<table border="1"> <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="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>-60°C</th> <th>-40°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>550</td> <td>600</td> <td>24</td> <td>80</td> <td>90</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	Rp0,2 (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-60°C	-40°C	As Welded	550	600	24	80	90	HRc
Heat Treatment	Rp0,2 (MPa)					Rm (MPa)	A5 (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		-60°C	-40°C														
As Welded	550	600	24	80	90	HRc											
HERDROGEN	Not required																
GAS ACC. EN ISO 14175	M21, C1																



CEWELD AA R500

AA R500 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	16	8720663423672
D-200	20 (4x5)	8720663423658
Drum	250	8720663423665