



CEWELD G 50

TYPE	Massieve lasdraad voor MAG lassen van on- en laaggelegeerd staal																																
TOEPASSINGEN	Scheepsbouw, pijpleidingen, bruggen, reparatie, constructie, offshore, autoplaatlassen enz.																																
EIGENSCHAPPEN	Uiterst gemakkelijk te lassen met uitstekende laseigenschappen en verhoogde vloeigrens. De voorbuiging (cast) van deze lasdraad ligt ruim boven de gestelde Europese normen en dragen bij aan een stabielere stroomoverdracht en een rustigere boog met minder spatverliezen. Lasbaar met Co2 en Mix gas.																																
CLASSIFICATIE	AWS	A 5.18: ER 70S-6																															
	EN ISO	14341-A: G 50 5 M 4Si1																															
	W.Nr.	1.5130																															
	F-nr	6																															
	FM	1																															
GESCHIKT VOOR	<p>Re ≤460 MPa (67 ksi) ISO 15608: 1.1, 1.2, 1.3, 2.1 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</p>																																
GOEDKEURINGEN	CE																																
LASPOSITIES																																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER 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> <th>V</th> <th>Ti+Zr</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.08</td> <td>0.9</td> <td>1.67</td> <td>0.01</td> <td>0.01</td> <td>0.04</td> <td>0.02</td> <td>0.005</td> <td>0.11</td> <td>0.001</td> <td>0.013</td> </tr> </tbody> </table>											C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Ti+Zr	0.08	0.9	1.67	0.01	0.01	0.04	0.02	0.005	0.11	0.001	0.013
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Ti+Zr																							
0.08	0.9	1.67	0.01	0.01	0.04	0.02	0.005	0.11	0.001	0.013																							
MECHANISCHE WAARDEN	<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="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th colspan="2">-50°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>560</td> <td>700</td> <td>18</td> <td colspan="2">60</td> <td>HRC</td> </tr> </tbody> </table>										Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-50°C		As Welded	560	700	18	60		HRC							
Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness																											
				-50°C																													
As Welded	560	700	18	60		HRC																											
HERDROGEN	Not required																																
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																																



CEWELD G 50

G 50 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663424556
Drum	250	8720663407115