



# CEWELD ER 80S-D2

TYPE	Massief verkoperde lasdraad voor Mag lassen van staalsoorten tot 550 MPa vloeigrens																			
TOEPASSINGEN	Staalconstructie, scheepsbouw, drukvaten, machinebouw, pijpleidingen, offshore, kranenbouw, zwaar transport, hijsapparatuur die voldoet aan de NACE-eisen.																			
EIGENSCHAPPEN	Uitstekend geschikt voor gebruik in geautomatiseerde lastoepassingen zoals orbitaal Mag of robotlassen. Deze draad biedt een uniek dekkingsbereik waardoor je met slechts één draad meer procedures kunt dekken tot 550 MPa vloeigrens staal. Hij kan ook worden gebruikt voor constructies die na het lassen een warmtebehandeling nodig hebben en biedt nog steeds uitstekende kerfslageigenschappen.																			
CLASSIFICATIE	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.28: ER 80S-D2</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14341-A: G 50 5 M21 4Mo</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>1</td> </tr> </table>	AWS	A 5.28: ER 80S-D2	EN ISO	14341-A: G 50 5 M21 4Mo	F-nr	6	FM	1											
AWS	A 5.28: ER 80S-D2																			
EN ISO	14341-A: G 50 5 M21 4Mo																			
F-nr	6																			
FM	1																			
GESCHIKT VOOR	<p><b>Reh ≤ 500 MPa ISO 15608: 1.2, 1.3, 2.1, 9.2</b>            1.5637, 1.6217, 1.6228, 1.0044-1.09821.0035 - 1.0570, 1.0345, 1.0425, 1.0481, 1.0308 - 1.0581, 1.0307 - 1.0582, 1.0440, 1.0472, 1.0475, 1.0416 to 1.0551            10Ni14, 12Ni14, 13MnNi6-3, 15NiMn6, S275N-S460N, S275NL-S460NL, S275M-S460M, S275ML-S460ML, P275NL1-P460NL1, P275NL2-P460NL2  <b>ASTM</b> A 203 Gr. D, E; A 333 Gr. 3; A334 Gr. 3; A 350 Gr. LF1, LF2, LF3; A 420 Gr. WPL3, WPL6; A 516 Gr. 60, 65; AA 529 Gr. 50; A 572 Gr. 42, 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  <b>NFA 35-207:</b> A510PP1 – A550PP2  <b>NFA 36208:</b> 3.5 Ni 285 ct 355 (12N14)            OPTIM 500ML, PAS 65 us, PAS 70 us, Dilimax 500, Dilimax 550, Weldox 500</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>Mo</th> <th>Cu</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.08</td> <td>0.7</td> <td>1.8</td> <td>0.5</td> <td>0.1</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Mo	Cu	0.08	0.7	1.8	0.5	0.1									
C	Si	Mn	Mo	Cu																
0.08	0.7	1.8	0.5	0.1																
MECHANISCHE WAARDEN	<table border="1"> <thead> <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="3">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>RT</th> <th>-50°C</th> <th>-70°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>560</td> <td>650</td> <td>22</td> <td>160</td> <td>70</td> <td>50</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </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	-50°C	-70°C	As Welded	560	650	22	160	70	50	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	-50°C	-70°C																
As Welded	560	650	22	160	70	50	HRc													
HERDROGEN	Not required																			
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																			



# CEWELD ER 80S-D2

ER 80S-D2 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663416711
D-200	5	8720663416674

ER 80S-D2 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663406316

ER 80S-D2 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663416735