



CEWELD Ultra Clean III

TYPE	Kopervrije massieve lasdraad voor het MAG lassen van staalsoorten t/m 460MPa reksgrens																			
TOEPASSINGEN	CEWELD® Ultra Clean III kan universeel worden gebruikt in tank-, ketel- en algemene staalbouw, scheeps- en pijpleidingbouw.																			
EIGENSCHAPPEN	CEWELD® Ultra Clean III biedt u de laagst mogelijke lasrook emissies en is geclassificeerd als kopervrije lasdraad met max. 0,03% koper. Deze extreem wrijvingsarme lasdraad dankt zijn boogstabiliteit aan een nieuw industrieel smeermiddel dat de boog stabiliseert en tegelijkertijd de wrijving in de toorts met meer dan 55% verlaagt in vergelijking met verkoperde lasdraad. CEWELD® Ultra Clean III biedt opmerkelijk hoge kerfslagwaarden bij zeer lage temperaturen als gevolg van het zeer zuivere lasmetaal en maakt hiermee deze lasdraad uitermate geschikt voor offshore toepassingen waarbij speciale kerfslag eisen bij -50°C gelden.																			
CLASSIFICATIE	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.18: ER 70S-6</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14341-A: G 46 5 M21 4Si1</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>1</td> </tr> </table>	AWS	A 5.18: ER 70S-6	EN ISO	14341-A: G 46 5 M21 4Si1	F-nr	6	FM	1											
AWS	A 5.18: ER 70S-6																			
EN ISO	14341-A: G 46 5 M21 4Si1																			
F-nr	6																			
FM	1																			
GESCHIKT VOOR	<p>Reh ≤ 460 MPa (67 ksi) ISO 15608: 1.2, 1.3, 2.1 (Mix gas) 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, 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 Domex 315-460MC, MC Plus, ML</p>																			
GOEDKEURINGEN	CE, TÜV: 20200, DB: 42.206.04																			
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>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>Cu</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.08</td> <td>0.88</td> <td>1.7</td> <td>0.01</td> <td>0.01</td> <td>0.01</td> <td>0.025</td> <td>0.01</td> <td>0.01</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	0.08	0.88	1.7	0.01	0.01	0.01	0.025	0.01	0.01	
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu												
0.08	0.88	1.7	0.01	0.01	0.01	0.025	0.01	0.01												
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="3">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>0°C</th> <th>-50°C</th> <th>-60°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>490</td> <td>620</td> <td>26</td> <td>130</td> <td>90</td> <td>70</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	Rp0,2 (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness	0°C	-50°C	-60°C	As Welded	490	620	26	130	90	70	HRc
Heat Treatment	Rp0,2 (MPa)					Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness									
		0°C	-50°C	-60°C																
As Welded	490	620	26	130	90	70	HRc													
HERDROGEN	Niet vereist																			
CURRENT TYPE:	DC+																			
GAS ACC. EN ISO 14175	M21, C1																			



CEWELD Ultra Clean III

ULTRA CLEAN III 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	16	8720682051337
Drum	250	8720682051375

ULTRA CLEAN III 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	16	8720682051344
Drum	250	8720682051382