CEWELD AA R460

certilas® THE FILLER METAL SPECIALIST

TYPE

Nahtlose mikrolegierte Rutil-Fülldrahtelektrode für CO2 und M21 (Typ E 71 T1, T 46 4)

ANWENDUNGEN

CEWELD® AA R460 ist ein nahtloser Rutil-Fülldraht für das Ein- und Mehrlagenschweißen von Kohlenstoff-, Kohlenstoff-Mangan- und Feinkornbaustählen unter Verwendung von 100% CO2 und dem Schutzgasgemisch M21 (Ar/CO2). Hauptanwendungsgebiete sind: Schiffbau, Stahlbau, Offshore-Konstruktionen, Pipelines, unlegierte Stähle und Feinkornbaustähle allgemein, allgemeine Fertigung, Schwermaschinenbau, Ein- und Mehrlagenschweißen.

EIGENSCHAFTEN

CEWELD® AA R460 hat ein ausgezeichnetes Schweißbadhandling und ist durch die schnell erstarrende Schlacke hervorragend für das Schweißen in allen Positionen auch bei höheren Strömen geeignet. Die Arbeitstemperatur liegt bei bis zu -40°C. Besonders geeignet zum MAG-Orbitalschweißen und zum Schweißen in allen Positionen an keramischen Schweißbadsicherungen. Äußerst geringer Spritzerverlust, leichte Schlackenentfernung und Wasserstoffgehalt unter 3 ml/100 g, auch nach längerer Lagerung.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.20: E71T-1M-J H4, A 5.36: E71T1-M21A4-CS1-H4, A 5.36: E71T1-1CA0-CS1-H4
EN ISO	17632-A: T 46 4 P M21 1 H5, 17632-A: T 42 2 P C1 1 H5
F-nr	6
FM	1

GEEIGNET FÜR

Reh ≤ 460 MPa ISO 15608: 1.2 (275 < ReH < 360 MPa), 1.3 (ReH > 360 MPa < 460 MPa)
1.0409, 1.0421, 1.0426, 1.0429, 1.0430, 1.0436, 1.0473, 1.0481, 1.0482, 1.0484, 1.0505, 1.0545, 1.0546, 1.0562, 1.0566, 1.0570, 1.0578, 1.0581, 1.0582, 1.1138, 1.5419, 1.8948, 1.8900, 1.8901, 1.8902, 1.8903, 1.8905, 1.8907, 1.8910, 1.8912, 1.8915, 1.8917, 1.8930, 1.8932, 1.8935, 1.8937, 1.8970, 1.8971, 1.8972
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
AH32, AH36, AH40; DH32, DH36, DH40; EH32, EH36, EH40; FH32. FH36, FH40
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
Oceanfit 52, Oceanfit 60, Oceanfit 65, Oceanfit 355, Oceanfit 420, Oceanfit 460, alform plate 460M; durostat 400, 450, durostat B2

ZULASSUNGEN

CE, TÜV: (12704), Lloyds, DNV

SCHWEISSPOSITIONEN

TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.5	1.3	0.015	0.015

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				-20°C	-40°C	
As Welded	490	580	25	90	70	HRc

RÜCKTROCKNUNG

Nicht erforderlich

GAS ACC. EN ISO 14175

M21, C1

CEWELD AA R460

AA R460 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
D-200	20 (4x5)	8720663423597
K-300	16	8720663423610

AA R460 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	16	8720663423627
D-200	20 (4x5)	8720663423603

AA R460 1,4MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-300	16	8720663423634

AA R460 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-300	16	8720663423641