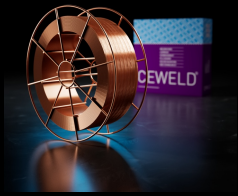


CEWELD AA M550

TYPE	Metallpulver-Fülldraht für das Schutzgasschweißen. (Typ T 55 6 Mn2,5Ni, E91T15)																
ANWENDUNGEN	CEWELD®AA M550 wird zum Schweißen von Stählen bis zu einer Streckgrenze von 550 MPa verwendet. Die Einsatzbereiche sind im: Kran-, Stahl-, Schiffs- (U-Bootbau) und Apparatebau, Offshore, Hebezeuge, Bohrinselfn usw.																
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® AA M550 ist ein nahtloser Metallpulverfülldraht mit bemerkenswerter Lichtbogenstabilität und praktisch keinen Spritzern. Hervorragend geeignet für automatisierte Schweißanwendungen wie Orbitalmag- oder Roboterschweißen. Dieser Draht bietet ein einzigartiges Schweißgut mit mehr als 2 % Nickel, das eine zuverlässige Kerbschlagzähigkeit bis - 60 °C gewährleistet. Aufgrund des kontinuierlichen Produktionsprozesses liegt der Wasserstoffgehalt auch nach langer Lagerung im unkonditionierten Zustand unter 3 ml/100 g Schweißgut.																
KLASSIFIKATION	AWS A 5.36: E91T15-M21A8-K7-H4 EN ISO 18276-A: T 55 6 Mn2,5Ni M M21 1 H5, 18276-A: T 55 6 1NiMo M M21 1 H5 F-nr 6 FM 2																
GEEIGNET FÜR	Reh ≤ 550 MPa ISO 15608: 1.3, ~3.1, ~2.2, 2.1, 1.6780 EStE 550, S550QL HY 80 15NiCrMo10-6, G19NiCrMo 12-6 A 543M, A 537M API 5 L X52, X60, X65, X52Q, X60Q, X65Q, X80																
ZULASSUNGEN	CE																
SCHWEISSPOSITIONEN																	
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	<table><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>P</th><th>S</th><th>Ni</th></tr><tr><td>0.05</td><td>0.7</td><td>1.3</td><td>0.015</td><td>0.015</td><td>2.2</td></tr></table>	C	Si	Mn	P	S	Ni	0.05	0.7	1.3	0.015	0.015	2.2				
C	Si	Mn	P	S	Ni												
0.05	0.7	1.3	0.015	0.015	2.2												
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><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>-40°C</th><th>-60°C</th></tr><tr><td>As Welded</td><td>600</td><td>740</td><td>22</td><td>75</td><td>70</td><td>HRc</td></tr></table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-40°C	-60°C	As Welded	600	740	22	75	70	HRc
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		-40°C	-60°C														
As Welded	600	740	22	75	70	HRc											
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																



CEWELD AA M550

AA M550 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-300	16	8720663405418