CEWELD AA M460

certilas® THE FILLER METAL SPECIALIST

TYPE

Nahtloser Metallpulver-Fülldraht mit bemerkenswert stabilem Lichtbogen nahezu ohne Spritzer. (E 70C-6M, T 46 6 M)

ANWENDUNGEN

CEWELD AA M460 ist für Schweißanwendungen wie MAG-Orbital oder Roboterschweißen geeignet. Er bietet ein breites Spektrum an Zulassungen. Dadurch können mit einem Draht mehrere Anwendungen bis zu einer Streckgrenze von 460 MPa abgedeckt werden. Die Anwendungsgebiete liegen im Bereich Stahlbau, Schiffbau, Druckbehälter- und Maschinenbau, Rohrleitungsbau, Offshore, Kranbau, Schwertransport, Hebezeuge etc.

EIGENSCHAFTEN

CEWELD AA M460 ist ein nahtloser Metallpulver-Fülldraht mit bemerkenswert stabilem Lichtbogen nahezu ohne Spritzer. Hervorragend geeignet für den Einsatz in automatisierten
CEWELD AA M460 kann auch für Konstruktionen verwendet werden, die nach dem Schweißen wärmebehandelt werden müssen, und bietet immer noch sehr gute mechanische Gütewerte, der Klasse 5Y46. Niedriger Wasserstoffgehalt HD<3 ml/100g auch nach langer Lagerung. CTOD-geprüft bei -20°C

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.18: E70C-6M H4, A 5.36: E81T15-M21A8-CS1-H4
EN ISO	17632-A: T 46 6 M M21 1 H5
F-nr	6
FM	1

GEEIGNET FÜR

Reh ≤ 460 MPa (67 ksi) 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
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
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

TÜV: (12706), CE, Lloyds, DNV

SCHWEISSPOSITIONEN

TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)

C	Si	Mn	P	S
0.05	0.7	1.5	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	-60°C	
As Welded	510	620	24	100	80	55	HRc
580°C±15°C 2h	475	620	26	70	60	55	HRc

RÜCKTROCKNUNG

Nicht erforderlich

GAS ACC. EN ISO 14175

M21

CEWELD AA M460

AA M460 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	16	8720663423368
D-200	5	8720663423313

AA M460 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	16	8720663423375
D-200	20 (4x5)	8720663423320
Drum	300	8720663423344

AA M460 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
D-760	270	8720663423337
Drum	250	8720663423351
K-300	16	8720663423382