



# CEWELD AA B350

|                                                        |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                            |                         |           |                         |       |          |
|--------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------|-------------------------|-----------|-------------------------|-------|----------|
| TYPE                                                   | Fil fourré tubulaire cuivré hautement basique pour le soudage sous mélange Ar-CO2                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                            |                         |           |                         |       |          |
| APPLICATIONS                                           | Tuyauterie, construction navale, construction métallique et navale, construction mécanique. Métal déposé avec faible teneur en manganèse. Soudage des aciers Armco                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                            |                         |           |                         |       |          |
| PROPRIÉTÉS                                             | <p>Métal déposé extrêmement résistant aux fissures, conditionné par le laitier basique. Faible taux de projections, élimination facile du laitier</p> <p>Bien adapté à l'assemblage d'aciers à haute teneur en carbone et au soudage de combinaisons critiques de métaux de base mixtes. Idéal</p> <p>choix métallurgique pour le soudage de réparation et la production ainsi que pour une utilisation comme couche tampon. Développé pour la réparation par soudage des tuyaux à l'aide de demi-coquilles</p> |                            |                         |           |                         |       |          |
| CLASSIFICATION                                         | AWS                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | A 5.20: E61T-G             |                         |           |                         |       |          |
|                                                        | EN ISO                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | 17632-A: T 35 4 B M 1 H5   |                         |           |                         |       |          |
|                                                        | F-nr                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | 6                          |                         |           |                         |       |          |
|                                                        | FM                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | 1                          |                         |           |                         |       |          |
| CONVIENT POUR                                          | <p>Reh ≤ 350 MPa ISO 15608: 1.1, 1.2</p> <p>1.0033, 1.0035, 1.0340, 1.0112, ...1.0426, 1.0473...1.0570</p> <p>E155, S185, S235..S355, P235... P355</p> <p>ASTM A284 Gr. C, D, A 830 M, A 516 M, A 299 M, A 573 M</p> <p>UNS G10220, SAE 1022</p> <p>Armco Steels, Telar 75</p>                                                                                                                                                                                                                                  |                            |                         |           |                         |       |          |
| AGRÉMENTS                                              | CE                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                            |                         |           |                         |       |          |
| POSITIONS DE SOUDAGE                                   | <div>PA</div> <div>PB</div>                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                            |                         |           |                         |       |          |
| ANALYSE CHIMIQUE<br>TYPIQUE DU MÉTAL DE<br>SOUDURE (%) | C                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | Si                         |                         | Mn        |                         | P     | S        |
|                                                        | 0.04                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | 0.6                        |                         | 1.2       |                         | 0.015 | 0.015    |
| PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES                                  | Heat Treatment                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | R <sub>P0,2</sub><br>(MPa) | R <sub>m</sub><br>(MPa) | A5<br>(%) | Impact Energy (J) ISO-V |       | Hardness |
|                                                        |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                            |                         |           | -20°C                   | -40°C |          |
|                                                        | As Welded                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | 350                        | 500                     | 27        | 100                     | 80    | HRc      |
| ETUVAGE                                                | Non requis                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |                            |                         |           |                         |       |          |
| GAS ACC. EN ISO 14175                                  | M21                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                            |                         |           |                         |       |          |