



CEWELD Ultra Clean ER 110 Ti

TYPE	Kupferfreier ER110Ti - Massivdraht zum Schweißen von Stählen bis 690 MPa Streckgrenze. (ER 110Ti, Mn4Ni1,5CrMo)																
ANWENDUNGEN	CEWELD® Ultra Clean ER 110 Ti ist ein hochreiner, unverkupfter Massivdraht. Er besitzt eine hohe Zugfestigkeit und Streckgrenze. CEWELD® Ultra Clean ER 110 Ti wird zum Schweißen von Stählen mit einer Zugfestigkeit zwischen 770 und 940 MPa eingesetzt. Einsatz im Kranbau, Anhängerbau, Hebezeuge, Bohrinnseln, Rohrleitungen, Plattformen, Schwermaschinenbau etc.																
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® Ultra Clean ER 110 Ti ist ein extrem risssicherer und extrem sauberer, unverkupfter Massivdraht mit hohen mechanischen Eigenschaften, ausgezeichneten Schweißereigenschaften und hoher Kerbschlagzähigkeit (>100J bei -60°C). Die besten mechanischen Eigenschaften werden mit dem Schutzgas M21 erreicht.																
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.28: ER 110S-G</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>16834-A: G Z 69 6 M21 Mn4Ni1,5CrMo</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>2</td> </tr> </table>	AWS	A 5.28: ER 110S-G	EN ISO	16834-A: G Z 69 6 M21 Mn4Ni1,5CrMo	F-nr	6	FM	2								
AWS	A 5.28: ER 110S-G																
EN ISO	16834-A: G Z 69 6 M21 Mn4Ni1,5CrMo																
F-nr	6																
FM	2																
GEEIGNET FÜR	<p>Reh < 690 MPa Iso 15608: 3.2 (460 < Reh ≤ 690 MPa) 1.8914, 1.8927, 1.8931, 1.8928, 1.7147, 1.7149, 1.8734 S620Q, S620QL, S690Q, S690QL, S620QL1-S690QL1, 20MnCr65, 28CrMn4-3 L480 - L550, X65, X80, X90, X100 ASTM A 514 Gr. F, H, Q; A 709 Gr. 100 Type B, E, F, H, Q; A 709 Gr. HPS 100W Weldom 700, Dillimax 690, Hardox, Naxtra 63, Naxtra 70, Optim 700 mc plus, Weldom 500, Hardox, Domex 460 MC, Domex 500 MC, Domex 550 MC, Domex 600 MC, Domex 650 MC, Domex 700 MC, Hardox 400, XAR 400, Dillidur 400, Oceanfit 100, Oceanfit 690, alform plate 620 M, 700 M, aldur 620 Q, 620 QL, 620 QL1, aldur 700 Q, 700 QL, 700 QL1</p>																
ZULASSUNGEN	CE																
SCHWEISSPOSITIONEN																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>Cu</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.09</td> <td>0.65</td> <td>1.65</td> <td>0.35</td> <td>1.6</td> <td>0.36</td> <td>0.03</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	0.09	0.65	1.65	0.35	1.6	0.36	0.03		
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu											
0.09	0.65	1.65	0.35	1.6	0.36	0.03											
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <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 colspan="2">-60°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>750</td> <td>870</td> <td>18</td> <td colspan="2">100</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-60°C		As Welded	750	870	18	100		HRc
Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		-60°C															
As Welded	750	870	18	100		HRc											
RÜCKTROCKNUNG	Not required																
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																



CEWELD Ultra Clean ER 110 Ti

ULTRA CLEAN ER 110 TI
1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	16	8720682051504
Drum	250	8720682051498

ULTRA CLEAN ER 110 TI
1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	16	8720682051474
Drum	250	8720682051481