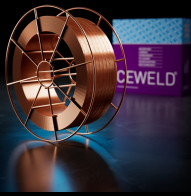




CEWELD AA R400

TYPE	Nahtloser, verkupferter Rutil-Fülldraht für Mischgas M21. (Typ E 71T-1)																
ANWENDUNGEN	Nahtlose Fülldrahtelektrode für Ein- oder Mehrlagenschweißung von unlegierten Stählen und Feinkornstählen Schiffbau, Stahl- und Behälterbau, Maschinenbau und Rohrleitungsbau usw.																
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® AA R400 ist ein nahtloser Rutil-Fülldraht mit ausgezeichneten Schweiß Eigenschaften in allen Positionen. Durch das nahtlose Konzept bietet dieser Draht vollen Schutz gegen Feuchtigkeitsaufnahme und kann über längere Zeiträume sicher gelagert werden. CEWELD® AA R400 bietet die bestmöglichen Fördereigenschaften auch bei langen Schlauchpaketen. Einsetzbar für Hand- und mechanisiertes Schweißen. Gute Gütewerte bis zu -40°C. Geringe Spritzerverluste mit hervorragender Schlackenentfernbarkeit. Auch für das Schweißen auf keramischen Badsicherung geeignet.																
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.20: E71T-1M-J H4</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>17632-A: T 46 4 P M21 1 H5</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>1</td> </tr> </table>	AWS	A 5.20: E71T-1M-J H4	EN ISO	17632-A: T 46 4 P M21 1 H5	F-nr	6	FM	1								
AWS	A 5.20: E71T-1M-J H4																
EN ISO	17632-A: T 46 4 P M21 1 H5																
F-nr	6																
FM	1																
GEEIGNET FÜR	<p>Reh ≤ 420 MPa (67 ksi) ISO 15608: 1.2, 1.3, 2.1 1.5637, 1.6217, 1.6228, 1.0044-1.09821.0035 - 1.0570, 1.0345, 1.0425, 1.0481, 1.0308 - 1.0581, 1.0307 - 1.0582, 1.0440, 1.0472, 1.0475, 1.0416 to 1.0551 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, A, B, D, E, A 32-E 36 ASTM A 106 Gr. A, B, C; A 181 Gr. 60, 70; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 350 Gr. LF1; A 414 Gr. A, B, C, D, E, F, G; A 501 Gr. B; A 513 Gr. 1018; A 516 Gr. 55, 60, 65, 70; A 573 Gr. 58, 65, 70; A 588 Gr. A, B; A 633 Gr. C, E; A 662 Gr. B; A 711 Gr. 1013; A 841 Gr. A; API 5 L Gr. B, X42, X52, X56, X60, Domex 315-420MC, MC Plus, ML</p>																
ZULASSUNGEN	Lloyds, TÜV: 19710, CE, DNV																
SCHWEISSPOSITIONEN																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <tr> <td style="width: 25%;">C</td> <td style="width: 25%;">Si</td> <td style="width: 25%;">Mn</td> <td style="width: 25%;">P</td> <td style="width: 25%;">S</td> </tr> <tr> <td>0.07</td> <td>0.5</td> <td>1.3</td> <td>0.015</td> <td>0.015</td> </tr> </table>	C	Si	Mn	P	S	0.07	0.5	1.3	0.015	0.015						
C	Si	Mn	P	S													
0.07	0.5	1.3	0.015	0.015													
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">Rp0,2 (MPa)</th> <th rowspan="2">Rm (MPa)</th> <th rowspan="2">A5 (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>-20°C</th> <th>-40°C</th> </tr> <tr> <td>As Welded</td> <td>450</td> <td>580</td> <td>23</td> <td>90</td> <td>70</td> <td>HRc</td> </tr> </table>	Heat Treatment	Rp0,2 (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-20°C	-40°C	As Welded	450	580	23	90	70	HRc
Heat Treatment	Rp0,2 (MPa)					Rm (MPa)	A5 (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		-20°C	-40°C														
As Welded	450	580	23	90	70	HRc											
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																
GAS ACC. EN ISO 14175	M21, C1																



CEWELD AA R400

AA R400 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
D-200	20 (4x5)	8720663423542

AA R400 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	16	8720663423573
BS-300	16	8720663423580
D-200	20 (4x5)	8720663423559
Drum	300	8720663423566