



# CEWELD AA R500 PIPE

TYPE	Nahtloser Draht Rutil-Fülldraht < 1% Ni für das FCAW Orbitalschweißen der Stahlsorten S480 und X80. ( E81-T1 )													
ANWENDUNGEN	CEWELD AA R500 PIPE sind für das MAG-Schweißen mit hoher Wärmeeinbringung im Rohrleitungs- und allgemeinen Stahlbau konzipiert. Besonders geeignet zum MAG-Orbitalschweißen und zum Schweißen auf Keramik in allen Positionen.													
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® AA R500 PIPE ist ein nahtloser Rutil-Fülldraht mit sehr guten Modelliereigenschaften, daher hervorragend geeignet für das Schweißen in allen Lagen mit höheren Strömen. Einsetzbar bis zu -40°C. Geringer Spritzerverlust und bemerkenswert einfache Schlackenentfernung. Aufgrund des nahtlosen Herstellungsverfahrens ist der Gehalt an diffusionsfähigem Wasserstoff im Schweißgut äußerst gering (im Durchschnitt weniger als 3 ml/100 g). Für die gesamte Lager- und Verarbeitungszeit wird nach AWS < 4 ml/100 g garantiert.													
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.36: E81T1-M21A8-Ni1-H4</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>17632-A: T 50 4 Mn1Ni 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 5.36: E81T1-M21A8-Ni1-H4	EN ISO	17632-A: T 50 4 Mn1Ni P M21 1 H5	F-nr	6	FM	1					
AWS	A 5.36: E81T1-M21A8-Ni1-H4													
EN ISO	17632-A: T 50 4 Mn1Ni P M21 1 H5													
F-nr	6													
FM	1													
GEEIGNET FÜR	<p><b>ReH ≤ 500 MPa ISO 15608: 1.1, 1.3, 2.1, 2.2 (ReH max. 500 MPa), 3.1 (ReH max. 500 MPa)</b>            1.0580 to 1.0070, 1.8900 to 1.8905, 1.8930 to 1.8935, 1.8910 to 1.8915, 1.6217, 1.6210, 1.0481, 1.0482, 1.0551, 1.0553.</p> <p>S275N-S460N, S275NL-S460NL, S275M-S460M, S275ML-S460ML, P355N, P355NH, P460N, P460NH, P275NL1-P460NL1, P275NL2- P460NL2, L360NB, L415NB, L360MB-L450MB, L360QB-L450QB</p> <p>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, X70Q</p> <p>Oceanfit 52, Oceanfit 60, Oceanfit 65, Oceanfit 355, Oceanfit 420, Oceanfit 460, alform plate 460M; durostat 400, 450, 500, durostat B2, aldur 500Q, aldur 500QL, aldur 500QL1, N-A-XTRA 56</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>P</th> <th>S</th> <th>Ni</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.08</td> <td>0.5</td> <td>1.5</td> <td>0.015</td> <td>0.015</td> <td>0.9</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Ni	0.08	0.5	1.5	0.015	0.015	0.9	
C	Si	Mn	P	S	Ni									
0.08	0.5	1.5	0.015	0.015	0.9									
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R<sub>p0,2</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">A<sub>5</sub> (%)</th> <th>Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>-40°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>575</td> <td>644</td> <td>26</td> <td>90</td> <td>HRC</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R <sub>p0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness	-40°C	As Welded	575	644	26	90	HRC
Heat Treatment	R <sub>p0,2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)		A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness				
		-40°C												
As Welded	575	644	26	90	HRC									
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich													
HEAT INPUT	HI>1,5kJ/mm: T 50 4 Mn1Ni P M21 1 H5 HI<1,5kJ/mm: T 55 4 Mn1Ni P M21 1 H5													
GAS ACC. EN ISO 14175	M21													



# CEWELD AA R500 PIPE

AA R500 PIPE 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663423689
D-200	5	8720663400055