

CEWELD AquaForce MG

TYPE CEWELD AquaForce MG ist eine doppelt umhüllte Stabelektrode für das Unterwasserschweißen (Nassschweißen).

ANWENDUNGEN Schweißen von Standard-Schiffsstahl der Güteklassen A, B und D unter Wasser gemäß den Anforderungen der AWS D3.6M. Entwickelt für das Schweißen von Unterwasserobjekten, Blechdupplungen bei der Schiffsreparatur, Dichtungsbleche, Pfahlprofile usw. Getestet bis zu einer Wassertiefe von 20 m.

EIGENSCHAFTEN CEWELD AquaForce MG bietet eine hohe Abschmelzleistung mit bemerkenswerten Schweißigenschaften in allen Positionen und ist in der Lage, schöne flache Schweißraupen mit tiefem Einbrand und vor allem unempfindlich gegen Porosität und oder Einschlüsse zu erzeugen. Kehlnähte die mit einem a-Maß von 3,0- 4,0 mm sind in einer einzigen Lage leicht zu erzielen und sorgen für eine hohe Produktivität. Das neu entwickelte Unterwasserschlackensystem bietet eine bemerkenswert gut selbstabhebende Schlacke. CEWELD AquaForce MG ist doppelt beschichtet, um maximale Beständigkeit gegen Feuchtigkeit zu gewährleisten. Hervorragende mechanische Eigenschaften mit einer Streckgrenze von über 500 MPa in Süß- und Salzwasser machen AquaForce MG zur bevorzugten erstklassigen Elektrode.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.1: E 6013
EN ISO	2560-A: E 42 0 RR 4 1
DIN	2302 E 42 0 Z RR 10 fr (PA,PB,PC,PD,PE,PG)

GEEIGNET FÜR **Reh ≤420 MPa (60 ksi) ISO 15608: 1.1, 1.2**
 1.0035, 1.0570, 1.0461,1.0562, 1.4620,1.0565, 1.0345, 1.0425, 1.0481, 1.0308 to 1.0581, 1.0307, 1.0582, 1.0440, 1.0472, 1.0475, 1.0476, 1.0416, 1.0551
 S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S235J2-S355J2, S275N-S420N, S275M-S420M, P235GH-P355GH, P355N, P285NH-P420NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L245MB-L415MB, GE200-GE240
 ASTM: A 106 Gr. A, B, C; A 181 Gr. 60, 70; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 414 Gr. A, B, C, D, E, F, G; A 501 Gr. B; A 516 Gr. 55, 60, 65, 70; A 573 Gr. 58, 65, 70; A 588 Gr. A, B; A 633 Gr. A, C, D; A 662 Gr. A, B, C; A 678 Gr. A, B; A 711 Gr. 1013; API 5 L Gr. B, X42, X52, X56, X60

ZULASSUNGEN CE

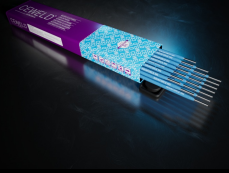
SCHWEISSPOSITIONEN

TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	C	Si	Mn	P	S
	0.08	0.4	0.6	0.025	0.025

MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness
					0°C	
	As Welded	420	590		44	HRC

RÜCKTROCKNUNG Not required

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD AquaForce MG

AQUAFORCE MG 3,2 X
350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3	8720663400000