




# CEWELD S2

TYPE	Fil plein pour le soudage à l'arc submergé d'aciers de construction jusqu'à 420 MPa de limite d'élasticité.													
APPLICATIONS	Construction navale, tuyauterie, soudage de racines, ponts, réparation, construction, offshore, etc...													
PROPRIÉTÉS	Fil SAW tréfilé et laminé avec un revêtement en cuivre pour améliorer la capacité de transport du courant. Le fil S2 peut être utilisé avec FL 180, FL188, FL 155 et FL 851 en fonction des exigences et de l'application. Homologations en combinaison avec FL 188													
CLASSIFICATION	AWS A 5.17: EM12K EN ISO 14171-A: S2 W.Nr. 1.0494 F-nr 6 FM 1													
CONVIENT POUR	A, B, D, E, St 37 - St 52-3, DIN 17 100, H I, H II, 17Mn4, 16Mo5, DIN 17 155, StE 255 - StE 355, DIN 17 102, GS-38, GS-60, DIN 1681, St 35.8, St 45.8, DIN 17 175, St 37.0 - St 52.0, DIN 1626 / 1629, St 37.4 - St 52.4, DIN 1628 / 1630, StE 290.7 TM - StE 360.7 TM, DIN 17 172, X 52													
AGRÉMENTS	TÜV: 12523, CE, Lloyds, DNV													
POSITIONS DE SOUDAGE														
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1"><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>P</th><th>S</th></tr></thead><tbody><tr><td>0.1</td><td>0.12</td><td>1.1</td><td>0.015</td><td>0.015</td></tr></tbody></table>	C	Si	Mn	P	S	0.1	0.12	1.1	0.015	0.015			
C	Si	Mn	P	S										
0.1	0.12	1.1	0.015	0.015										
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<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>-30°C</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>445</td><td>560</td><td>24</td><td>60</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	-30°C	As Welded	445	560	24	60	HRc
Heat Treatment	R <sub>p0,2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)		A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness				
		-30°C												
As Welded	445	560	24	60	HRc									
ETUVAGE	Non requis													
GAS ACC. EN ISO 14175														



# CEWELD S2

## S2 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-415	27	8720663404350

## S2 2,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Drum	320	8720663404374
Drum	450	8720663404381
K-415	27	8720663404367