




CEWELD AA M460

TYPE	Fils fourrés sans soudure à base de poudre métallique sans laitier pour M21																											
APPLICATIONS	Construction métallique, construction navale, appareils à pression, ingénierie mécanique, tuyauterie, offshore, construction de grues, transport lourd, équipements de levage, etc.																											
PROPRIÉTÉS	Fil fourré métallique sans soudure avec un arc remarquablement stable et sans éclaboussures. Excellent pour les applications de soudage automatisées telles que le soudage orbital Mag ou le soudage robotisé. Ce fil offre une classe d'approbation unique à la plupart des tiers qui vous permet d'utiliser un seul fil pour couvrir plus de procédures jusqu'à 460 MPa de limite d'élasticité des aciers. CEWELD AA M460 peut également être utilisé pour les constructions qui nécessitent un traitement thermique après soudage tout en conservant des propriétés mécaniques confirmant la classe 5Y46. Grâce au processus de production sans soudure, la teneur en hydrogène est inférieure à 3ml/100gr de métal soudé, même après un long stockage.																											
CLASSIFICATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.18: E70C-6M H4</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>17632-A: T 46 6 M 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 5.18: E70C-6M H4	EN ISO	17632-A: T 46 6 M M21 1 H5	F-nr	6	FM	1																			
AWS	A 5.18: E70C-6M H4																											
EN ISO	17632-A: T 46 6 M M21 1 H5																											
F-nr	6																											
FM	1																											
CONVIENT POUR	<p>Reh ≤ 460 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, X65 Domex 315-460MC, MC Plus, ML</p>																											
AGRÉMENTS	TÜV: 12706, CE, Lloyds, DNV																											
POSITIONS DE SOUDAGE																												
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>0.05</td> <td>0.7</td> <td>1.5</td> <td>0.015</td> <td>0.015</td> </tr> </table>	C	Si	Mn	P	S	0.05	0.7	1.5	0.015	0.015																	
C	Si	Mn	P	S																								
0.05	0.7	1.5	0.015	0.015																								
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <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="3">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>-20°C</th> <th>-40°C</th> <th>-60°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>510</td> <td>620</td> <td>24</td> <td>100</td> <td>80</td> <td>55</td> <td>HRc</td> </tr> <tr> <td>580°C±15°C 2h</td> <td>475</td> <td>620</td> <td>26</td> <td>70</td> <td>60</td> <td>55</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness	-20°C	-40°C	-60°C	As Welded	510	620	24	100	80	55	HRc	580°C±15°C 2h	475	620	26	70	60	55	HRc
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness																	
		-20°C	-40°C	-60°C																								
As Welded	510	620	24	100	80	55	HRc																					
580°C±15°C 2h	475	620	26	70	60	55	HRc																					
ETUVAGE	Non requis																											
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																											



CEWELD AA M460

AA M460 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	16	8720663423368
D-200	5	8720663423313

AA M460 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	16	8720663423375
D-200	20 (4x5)	8720663423320
Drum	300	8720663423344

AA M460 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
D-760	270	8720663423337
Drum	250	8720663423351
K-300	16	8720663423382