



CEWELD E 7028

TYPE Électrode basique à haut rendement (180 %)

APPLICATIONS Électrode de type basique à enrobage épais et à haute efficacité Convient à la fabrication d'acier de section moyenne, à la construction de réservoirs, aux chantiers navals et, d'une manière générale, lorsqu'un soudage à grande vitesse est nécessaire. où un soudage à grande vitesse est nécessaire.

PROPRIÉTÉS Convient pour les soudures bout à bout et d'angle, bain de soudure lisse sans perte d'éclats, élimination facile du laitier, très belle surface de cordon.

CLASSIFICATION

| | |
|--------|---------------------|
| AWS | A 5.1: E 7028 |
| EN ISO | 2560-A: E 42 2 B 83 |
| F-nr | 1 |
| FM | 1 |

CONVIENT POUR **Rp < 420 MPa (60ksi) ISO 15608: 1.1** ReH < 275 MPa, 1.2 275 < ReH < 360 MPa , (1.3 ReH > 360 MPa < 420 MPa)

1.0345, 1.0345, 1.0348, 1.0352, 1.0418, 1.0420, 1.0425, 1.0425, 1.0425, 1.0451, 1.0452, 1.0453, 1.0457, 1.0459, 1.0460, 1.0460, 1.0461, 1.0486, 1.0490, 1.0491, 1.0619, 1.1100, 1.0409, 1.0421, 1.0426, 1.0429, 1.0430, 1.0436, 1.0473, 1.0481, 1.0482, 1.0484, 1.0505, 1.0545, 1.0546, 1.0562, 1.0566, 1.0570, 1.0578, 1.0581, 1.0582, 1.8902, 1.8912, 1.8932

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

AGRÉMENTS CE

POSITIONS DE SOUDAGE

| TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%) | C | Si | Mn |
|---|------|-----|-----|
| | 0.07 | 0.5 | 1.2 |

| PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES | Heat Treatment | R _{P0.2} (MPa) | R _m (MPa) | A ₅ (%) | Impact Energy (J) ISO-V | Hardness |
|-----------------------|----------------|-------------------------|----------------------|--------------------|-------------------------|----------|
| | | | | | -20°C | |
| | As Welded | 430 | 530 | 26 | 60 | HRc |

ETUVAGE 140°C / 2 hr

CURRENT TYPE: DC+

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD E 7028

E 7028 3,2 X 450MM

| Packaging | KG/unit | EanCode |
|-----------|---------|---------------|
| Vacuum | 2,2 | 8720682050828 |

E 7028 4,0 X 450MM

| Packaging | KG/unit | EanCode |
|-----------|---------|---------------|
| Vacuum | 2,0 | 8720682050835 |

E 7028 5,0 X 450MM

| Packaging | KG/unit | EanCode |
|-----------|---------|---------------|
| Vacuum | 2,3 | 8720682050842 |